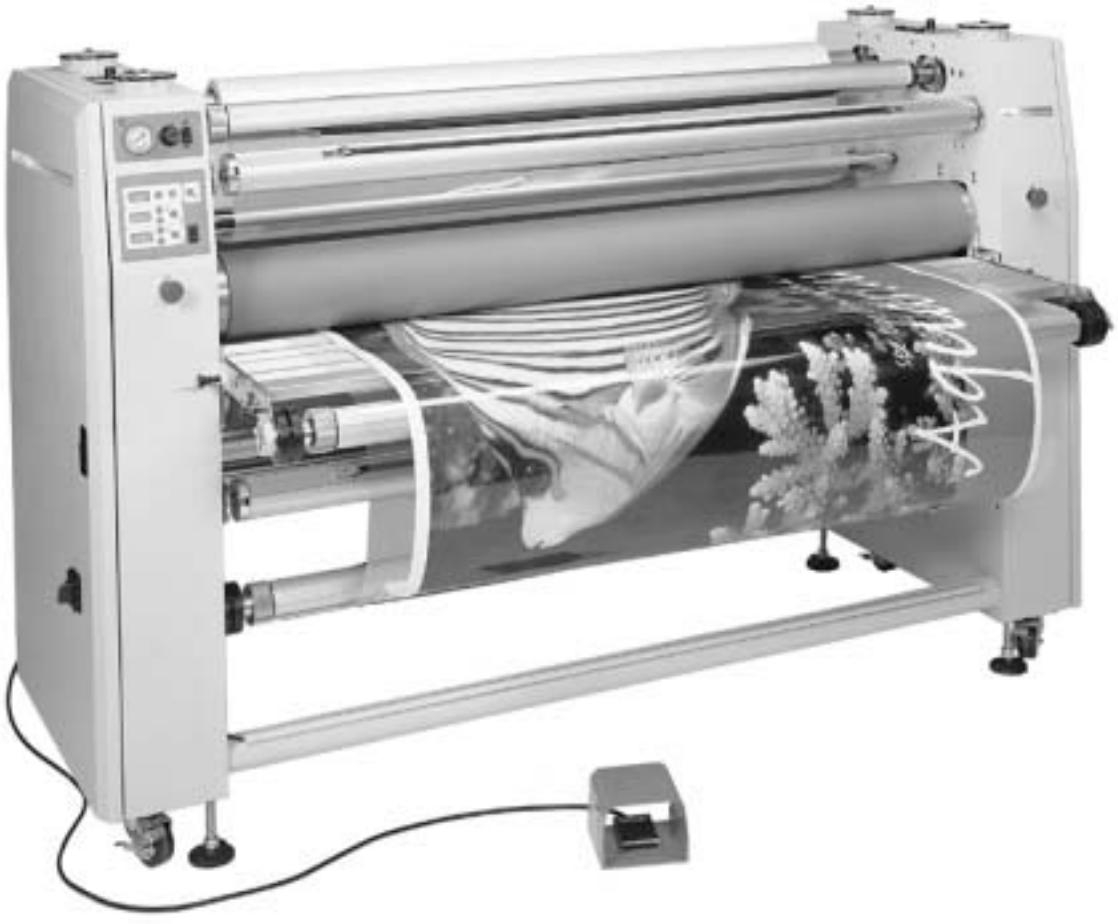
Plastificateur 6500 Image®

Manuel d' Utilisation - French



PLASTIFICATEUR SEAL® Image® 6500

SEAL®
Seal Brands...the finishing touch

PLASTIFICATEUR SEAL® IMAGE® 6500 — TABLE DES MATIÈRES

Introduction 79
Caractéristiques électriques 80
Espace de travail requis 81
Conditions environnementales 82
Déballage, configuration et installation 83-84
Recommandations importantes pour la sécurité 85
Dispositifs de sécurité 86
Dispositifs du plastificateur 87
Tableaux de commande 88-91
Opération de vérification 92
Mise en route et utilisation 93-97
Alimentation d'images 98
Enroulement des films sans feuilles de protection 99
Enroulement des films avec feuille de protection 100
Auto-collants (activation thermique) 101
Auto-collants (sensibles à la pression) 102
Montage 103
Encapsulation 104
Cartes à pré-enduction 105
Transfert vinyle basse température 106
Fiche de contrôle de procédé 107
Nettoyage/maintenance de votre plastificateur 108
Fiche de maintenance périodique 109
Guide de dépannage 110
Glossaire 111
Liste de pièces de rechange 112
Caractéristiques techniques 113
Période de garantie 114

INTRODUCTION

Nous vous remercions d'avoir acheté un plastificateur SEAL® Image® 6500. Nous avons conçu cet appareil pour qu'il puisse vous donner des années de service fiable. Au fur et à mesure que vous vous familiariserez avec votre plastificateur, vous apprécierez le degré de qualité de sa production et l'excellence de sa conception technique.

L'Image 6500 est un plastificateur véritablement bi-directionnel. Conçu pour une grande gamme et de hauts volumes de travaux y compris la plastification thermique ou sensible à la pression, l'encapsulation et le montage d'images à chaud ou à froid. Les deux ensembles de cylindres bi-directionnels symétriques accélèrent la production, faisant passer des matières thermo-activées par l'avant ainsi que des applications froides, sensibles à la pression par l'arrière.

Si vous suivez nos conseils d'utilisation et d'entretien du SEAL Image 6500, vous pourrez être assuré d'un grand nombre d'années d'utilisation sans problème et de la rentabilité de votre investissement.

Le présent manuel a pour but de décrire les matériels et les procédés d'utilisation des fournitures SEAL Brands avec votre plastificateur pour créer des panneaux, affichages et créations graphiques flexibles avec des résultats professionnels. Ce manuel comprend des instructions pour diverses procédures de plastification, afin de vous donner toutes les informations complètes nécessaires pour une utilisation efficace de votre plastificateur.

Veuillez lire attentivement et assimiler l'ensemble du manuel avant de passer à l'utilisation de votre plastificateur.

DECLARATION D'utilisation prévue

Le plastificateur SEAL Image 6500 a été conçu pour être utilisé avec les fournitures SEAL Brands. Lorsque vous l'utiliserez avec ces produits, vous pourrez monter, monter/plastifier et encapsuler des épreuves en une seule étape. Votre plastificateur a été testé avec les fournitures SEAL Brands et nous vous recommandons d'utiliser ces produits pour obtenir des résultats professionnels.

AVERTISSEMENT! Ce plastificateur est conçu pour le montage et la plastification. Toute autre utilisation peut endommager le plastificateur et blesser l'utilisateur.

DÉCLARATION DE RESPONSABILITÉ

Les détails fournis dans le présent manuel sont basés sur les informations les plus récentes dont nous disposons. Ils peuvent faire ultérieurement l'objet de modifications. Nous nous réservons le droit de modifier la construction et la conception de nos produits sans accepter aucune responsabilité pour la modification de versions antérieurement fournies.

ATTENTION! Veuillez faire attention à toutes notices signalées ainsi. Les renseignements qu'elles fournissent sont essentiels pour éviter tout dommage personnel ou matériel. La non observation de ces informations pourrait annuler la garantie accordée à l'utilisateur et transférer toutes les obligations de sécurité sur ce dernier.

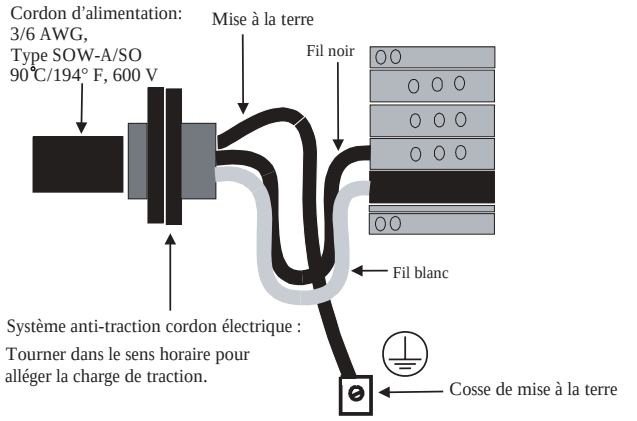
CARACTÈRISTIQUES ÈLECTRIQUES

Raccordez le plastificateur conformément aux caractéristiques données sur la plaque nomenclatrice fixée à l'arrière de l'appareil. Consultez également la page des Caractéristiques Techniques pour de plus amples renseignements.

Modèle monophasé:

(Numéro de pièce 60424)

Pour les régions où la tension applicable est de 200-240V, procédez comme suit:



** Important: Le fil de mise à la terre (fil vert) doit mesurer 5 cm de plus que les fils noir et blanc pour permettre la connexion à la cosse de mise à la terre.

Figure 1. Schéma de câblage

LE RACCORDEMENT DE VOTRE PLASTIFICATEUR

Tous les plastificateurs domestiques seront expédiés sans cordon d'alimentation. Seul un électricien qualifié pourra effectuer le raccordement du plastificateur, sous peine d'annuler la garantie. Nous recommandons un disjoncteur à interrupteur de défaut à la terre avec une charge nominale de 60 A, et ne dépassant pas une charge de 100 A. Utilisez un cordon d'alimentation 3/6 AWG, Type SOW-A/SO prévu pour 90° C/194° F et 600 Volts. Consultez le schéma de câblage de la Figure 1 pour de plus amples renseignements. Pour les plastificateurs Européens, utilisez un dispositif à courant résiduel (RCD/RCCD). L'alimentation étant raccordée à votre plastificateur, RELEVEZ l'interrupteur Stand-by du tableau de commandes frontal pour mettre le plastificateur en MARCHE. Si vous n'obtenez aucun affichage, consultez la page "Dépannage" pour résoudre le problème.

AVERTISSEMENT! Toute modification ou changement non autorisé de cet appareil sans permission écrite préalable annulera automatiquement la garantie d'utilisateur et transférera les obligations de santé et sécurité sur ce dernier.

IMPORTANT! SEAL Graphics recommande de faire appel à un électricien agréé pour raccorder votre appareil conformément au code électrique de votre région. Spécifications sous réserve de modifications sans préavis.

IMPORTANT! La prise secteur doit être équipée d'un fusible non supérieur à 60 A, triphasé ou 100 A, monophasé.

ESPACE DE TRAVAIL REQUIS

- Gardez la zone autour de votre plastificateur dégagée avec suffisamment d'espace tout autour pour pouvoir introduire, recevoir et rogner les images montées et/ou plastifiées.
- Nous recommandons une zone minimale de 4,5 m x 3,4 m. Nous recommandons en outre une pièce de 6,1 m x 5,49 m pour pouvoir placer un plastificateur et deux tables de 120 cm x 240 cm sur roulettes pour les travaux de finition/disposition. Cette surface est nécessaire pour pouvoir charger et décharger les rouleaux de matériels sur les arbres de déroulement et alimenter et recevoir correctement des longueurs maximales de plaques de montage dans le plastificateur.

NB: La longueur maximale de carton de montage est de 4 mètres.

- La zone de travail doit être plane, de niveau et bien éclairée.

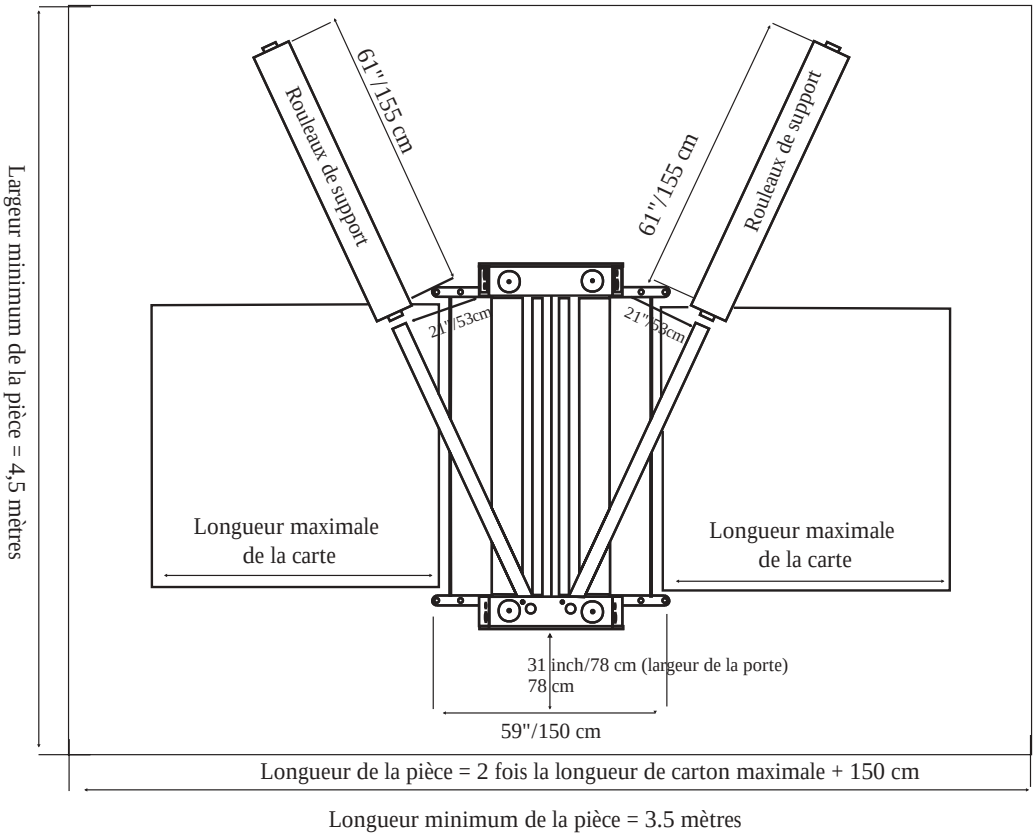

Largeur minimum de la pièce = 4,5 mètres
61"/155 cm
Rouleaux de support
61"/155 cm
Rouleaux de support
21"/53cm
21"/53cm
Longueur maximale de la carte
Longueur maximale de la carte
31 inch/78 cm (largeur de la porte)
78 cm
59"/150 cm
Longueur de la pièce = 2 fois la longueur de carton maximale + 150 cm
Longueur minimum de la pièce = 3.5 mètres

Figure 2. Schéma d'encombrement

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES

Les conditions d'environnement suivantes sont idéales pour un bon fonctionnement du plastificateur.

TEMPERATURE AMBIANTE

La meilleure température pour le SEAL Image 6500 est comprise entre 16°C et 30°C.

Ne pas exposer le plastificateur à la lumière solaire directe car cela peut nuire à la qualité de la production.

HUMIDITE RELATIVE

Pour obtenir les meilleurs résultats, l'humidité relative ambiante du SEAL Image 6500 doit être comprise entre 70-90 % sans condensation. Trop d'humidité affectera les épreuves en cours de plastification et causera des problèmes d'adhérence de film.

EAU ET HUMIDITE

Si le plastificateur est installé dans une pièce humide ou à proximité d'un raccordement d'eau, l'alimentation secteur doit être effectuée conformément aux normes exigées dans le pays concerné.

ENVIRONNEMENT

Installez le plastificateur dans un environnement propre et sans poussière afin d'obtenir une production de la plus haute qualité.

Le niveau de poussière environnant ne doit pas dépasser celui d'un environnement de bureau/salle informatique type.

Les matériels qui sont utilisés sur ce plastificateur peuvent avoir une charge électrostatique et attireront la poussière, ce qui nuira à la production.

ALIMENTATION SECTEUR

Raccordez le plastificateur conformément aux détails donnés sur la plaque nomenclatrice fixée à l'arrière de l'appareil. Consultez aussi la page des Caractéristiques Techniques pour de plus amples renseignements.

Ne confiez l'installation qu'à du personnel qualifié. Lisez et observez tous les avertissements et suivez les procédures d'installation qui conviennent ainsi que les directives de sécurité.

- Référez-vous aux instructions de déballage/ré-emballage se trouvant sur la caisse.
- Tenez compte du poids du plastificateur (818 kg poids net) pour le déplacer. Utilisez un équipement permettant de soulever l'appareil en toute sécurité. Cet appareil est transporté sur une palette en bois. Si votre plastificateur se trouve encore sur sa palette, vous pouvez le déplacer avec un chariot élévateur pour le positionner à proximité de son site d'utilisation prévu.

IMPORTANT : Réglez les dents de la fourche du chariot élévateur à la largeur de levage maximal du plastificateur, afin que le centre de gravité de ce dernier se trouve au milieu de la fourche..

- NB: Nous vous recommandons de mettre de côté les boulons, écrous et plaques de transport de la caisse d'expédition pour tout déplacement important que vous auriez éventuellement l'intention de faire ultérieurement.
- Déposez les boulons de transport des plaques de transport de la palette avec une clé ?" ou clé anglaise. En utilisant la clé sur le boulon, faites remonter le boulon dans l'armoire suffisamment pour dégager les roulettes et faciliter le déplacement.
- Votre plastificateur est équipé de roulettes pour faciliter son déplacement. Roulez le plastificateur jusqu'à l'endroit où vous l'utiliserez (voir schéma de la zone de travail – Figure 2).
- Lorsque l'appareil est en place, bloquez les roulettes, sans oublier de les débloquer pour déplacer l'appareil à nouveau.

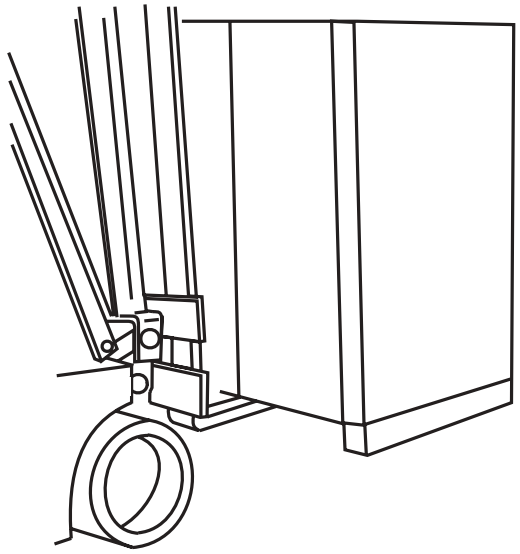


Figure 3. Déplacement du plastificateur avec un chariot-élévateur.

Accessoires inclus :

- 4 vérins de pieds
- Clé 1/2"
- Kit pistolet à graisse
- Fusibles de rechange (à l'intérieur de l'armoire)
- Mètre ruban
- Couteau de sécurité Snitty®
- Produit de nettoyage de rouleau d'image
- Tissu à essuyer 'Terry Cloth'
- Mandrin de rechange pour arbres d'enroulement
- Manuel de l'utilisateur
- Fiche d'instructions pour l'installation

DÈBALLAGE, IMPLANTATION ET INSTALLATION

Deballage de votre plastificateur

- Déposez l'emballage de transport ainsi que l'emballage plastique thermo-rétréci dans lequel se trouve le plastificateur pour éviter la pénétration de l'humidité.
- Retirez le kit d'accessoires du haut du plastificateur, qui comprend les outils nécessaires pour l'installation.
- Retirez les pédales du haut du plastificateur ainsi que la mousse d'emballage. Placez une pédale de chaque côté du plastificateur, destinées à l'opérateur lorsqu'il alimente les images.
- Retirez les tables avant et arrière (dans des boîtes en carton) du haut du plastificateur. Retirez les tables des boîtes en carton et mettez-les de côté.
- Retirez la mousse protectrice qui enveloppe les bras des tables avant et arrière.
- Suivez la fiche d'instructions pour l'installation qui se trouve dans le pack d'accessoires pour rattacher les bras des tables.
- Lorsque les bras sont rattachés, introduisez les tables en position
- Déposez l'arbre de chevalet à rouleau de la caisse et retirez son emballage.
- Placez l'arbre de chevalet à rouleau dans les récepteurs de table et le verrouiller en place.
- Les rouleaux supérieurs monteront automatiquement quand l'alimentation pneumatique sera raccordée.
- Retirez la mousse placée entre les rouleaux supérieurs et inférieurs.
- Retirez les autocollants fixant le papier protecteur sur les rouleaux en utilisant les doigts seulement.
- Ensuite, tirez doucement le papier vers vous pour dérouler le rouleau.

AVERTISSEMENT! Ne pas utiliser de lames nues pour retirer le papier protecteur des rouleaux.

- Tous dommages des rouleaux causés par l'utilisation impropre de cutters annuleront automatiquement la garantie accordée à l'utilisateur. De petites coupures et imperfections dans les rouleaux nuisent considérablement à la qualité de la production et les frais de remplacement de rouleaux sont très élevés.

MISE A NIVEAU DE VOTRE PLASTIFICATEUR

- Vissez les pieds de mise à niveau inclus dans le pack d'accessoires sur chacun des quatre boulons de transport situés dans les coins de l'armoire. Bloquez comme il convient.
- Utilisez la clé ?" pour faire descendre les boulons de transport jusqu'à ce que les pieds de nivellement soient positionnés contre le sol.
- Introduisez un morceau de plaque à mousse (91 cm x 30 cm) sur les deux galets de refroidissement centraux et placez le niveau au centre sur cette plaque de mousse.
- Réglez les pieds de nivellement pour chaque côté de l'armoire jusqu'à mise à niveau.
- Ensuite, placez le niveau sur le haut de chacune des armoires dans le sens de la longueur et réglez les pieds de nivellement comme nécessaire de l'avant à l'arrière de l'armoire.

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES POUR LA SÉCURITÉ

SYMBOLES DE SECURITE UTILISES SUR LE PLASTIFICATEUR

IMPORTANT! Lisez et assurez-vous de comprendre les présentes consignes de sécurité et d'utilisation.

Pièces rotatives: Risque d'accidents corporels

Toute imprudence à proximité des cylindres rotatifs pourrait être la cause d'un accident corporel. Toujours être conscient du grand danger que représentent les vêtements amples, les cheveux longs et les colliers etc. qui peuvent se trouver happés par les pièces rotatives.

Le plastificateur est équipé de cellules photo-électriques pour éviter tout contact avec les cylindres rotatifs. Assurez-vous de toujours observer ces dispositions de sécurité.

IMPORTANT! Le plastificateur s'arrêtera immédiatement de tourner quand la ligne des cellules photo-électriques, placées directement à proximité des cylindres avant et arrière, se trouve interrompue. CELA NE SE PRODUIT PAS quand on utilise la pédale à pied auquel cas un BRUITEUR retentit et le plastificateur tourne au ralenti à 0,6 m par minute.

Surface chaude: Risque de brûlure au contact

Le plastificateur comprend un cylindre supérieur chauffé qui peut atteindre une température de 135°C. Tout contact avec le cylindre supérieur chauffé présente un danger de fortes brûlures. Même éteint, le cylindre reste brûlant pendant longtemps.

Pièces électriques – Danger d'électrocution

Ne pas tenter d'ouvrir les portes d'armoire verrouillées à cause du risque d'électrocution par haute tension. Seuls les techniciens de maintenance et réparation et le personnel de sécurité devront avoir accès aux clés pour les interventions mécaniques ou la maintenance.

AVERTISSEMENT! Assurez-vous de désarmer le verrouillage à sécurité intrinsèque de la porte de l'armoire de gauche avant d'ouvrir la porte de l'armoire de droite pour tout entretien. La sécurité de la porte coupe automatiquement l'alimentation électrique du plastificateur quand on ouvre la porte.

IMPORTANT! Ne pas placer d'objet lourd sur le cordon d'alimentation électrique.

MESURES PREVENTIVES:

N'introduisez pas d'objets tels qu'agrafes, épingles et matériels durs ou abrasifs à travers les cylindres du plastificateur.

Eloignez tous les objets tels qu'outils, règles, crayons, marqueurs ou couteaux de l'ouverture du cylindre. Evitez de laisser de tels articles sur la table avant pour empêcher qu'ils tombent accidentellement dans les cylindres.

IMPORTANT! NE JAMAIS découper directement sur les cylindres car toute entaille les détruira. TOUJOURS utiliser des cutters à lame enfermée pour éviter de couper les rouleaux et d'encourir des frais de remplacement importants.

AVERTISSEMENT! Toujours régler les roues de calage de façon à conserver un intervalle entre les cylindres de plastification et éviter la création de zone plate quand le plastificateur n'est pas utilisé. Les aplatissements nuiront à la qualité de la production et annuleront automatiquement la garantie.

IMPORTANT! Le cylindre principal doit toujours être abaissé et en rotation au moment du réchauffage pour empêcher tout point chaud irrégulier sur le cylindre. Lorsque le cylindre est immobile, cela produit de la chaleur concentrée en un seul endroit, ce qui l'endommage.

ENTRETIEN ET PIECES DE RECHANGE

L'entretien et la maintenance doivent être exécutés en conformité aux instructions. Tout entretien effectué par un technicien non agréé annulera la garantie. Le technicien d'entretien doit utiliser des pièces de rechange spécifiées par SEAL Graphics.

Les techniciens d'entretien doivent effectuer des vérifications de sécurité après toute intervention d'entretien ou réparation sur le plastificateur.

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Le plastificateur SEAL Image 6500 a été conçu avec des dispositifs de protection et de sécurité pour la plus grande considération de la sécurité de l'utilisateur. Cependant, les consignes de sécurité suivantes restent sous la responsabilité de l'opérateur.

Boutons manuels d'arrêt d'urgence:

Les boutons d'arrêt d'urgence se trouvent de chaque côté des armoires pour faciliter l'accès. Lorsqu'on appuie dessus, ils arrêtent immédiatement le fonctionnement du plastificateur et relèvent les cylindres. N'utilisez ces boutons qu'en cas d'urgence, car vous pouvez endommager une image au cours d'un traitement.

NB: Une fois appuyés, ces boutons se verrouillent et doivent être tournés dans le sens horaire pour se réenclencher.

Après avoir réinitialisé le bouton d'arrêt d'urgence, vous devez remettre les réchauffeurs sous tension (s'ils sont utilisés) et appuyez sur l'un des contacts de direction du moteur pour recommencer le traitement.

Pédales d'interrupteur de secours:

Situés de chaque côté du plastificateur, ces interrupteurs à pédale arrêteront immédiatement le fonctionnement de l'appareil et relèveront les cylindres.

Interrupteurs à pédale recouverts:

Un interrupteur de chaque côté du plastificateur permet une maîtrise totale de l'utilisateur lorsqu'il alimente initialement une image dans l'écartement entre rouleaux ou lorsqu'il fait passer une image délicate à travers les rouleaux. Le capot de la pédale empêche de poser le pied accidentellement sur celle-ci et démarrer le plastificateur.

AVERTISSEMENT! L'interrupteur à pédale prévaut sur les cellules photo-électriques. Lorsque la cellule photo-électrique est obturée, le plastificateur fonctionne en mode lent à environ 0,6 m par minute. Un BRUITEUR retentit si un opérateur bloque une cellule, et avertit de la proximité de la ligne de contact des cylindres. Faire attention de ne pas approcher les mains des cylindres lorsqu'on utilise la pédale afin d'empêcher tout risque d'accident.

Sécurité à cellule Photo-Electrique:

Le rayon photoélectrique placé directement devant et derrière les ouvertures des cylindres de plastification empêchent l'introduction d'objets étrangers entre les cylindres (les cellules sont réglées pour utilisation à l'usine et vérifiées par le représentant d'entretien).

Armoires verrouillées:

Les armoires qui abritent les circuits internes du plastificateur sont équipées de serrures accessibles uniquement au personnel d'entretien et de sécurité, munis des clés fournies.

AVERTISSEMENT! L'utilisation de l'intérieur des armoires pour le stockage peut être la cause d'accidents personnels ou dommages matériels et annulera automatiquement la garantie.

Sécurité intrinsèque de la porte

Située sur l'armoire gauche (quand on fait face au plastificateur) elle coupe automatiquement l'alimentation du plastificateur quand le contact sécurité intrinsèque de la porte est mis en position ARRET.

AVERTISSEMENT! Pour toute intervention, TOUJOURS tourner le contact de la sécurité intrinsèque de la porte en position ARRET et ouvrir le disjoncteur d'alimentation secteur avant d'ouvrir les armoires latérales.

DISPOSITIFS DU PLASTIFICATEUR

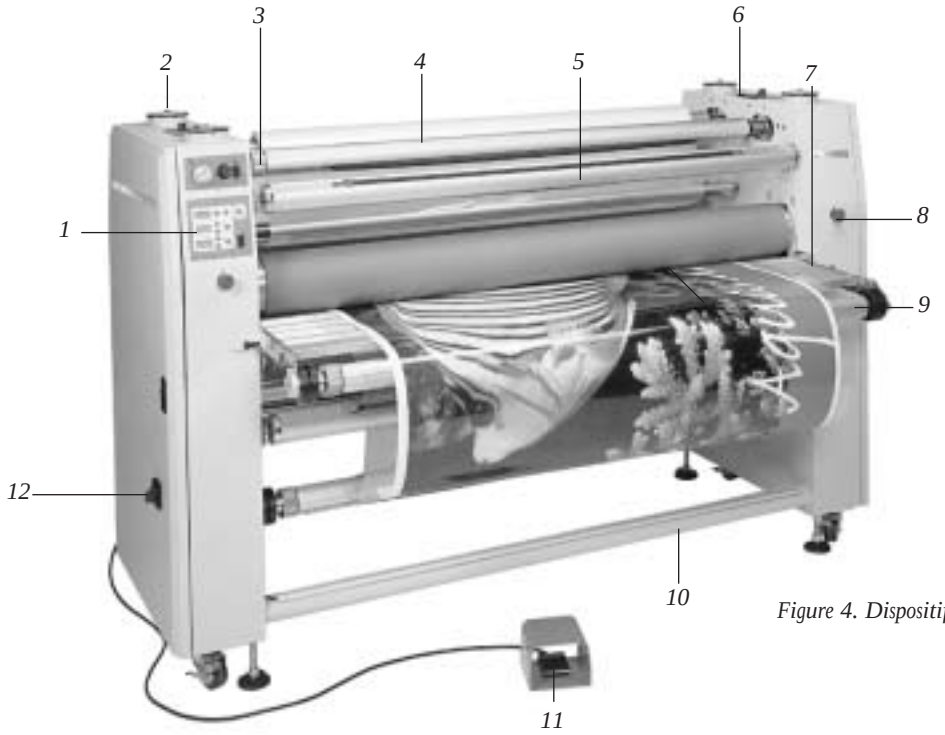


Figure 4. Dispositifs du plastificateur

Dispositifs Description des dispositifs

1. Système des tableaux de commandes
   • Pour une commande indépendante de la pression, la température et la lecture de la vitesse et de l'utilisation de matériel.

2. Roues de calage (4)
   • Composition du réglage de hauteur de cylindre pour un ajustage rapide et précis du pincement des cylindres, en fonction de l'épaisseur du matériel à traiter.

3. Système de freinage intégré
   • Un simple système de freinage avec molette pour ajuster la tension du frein pour les films et images. Fourni aussi bien pour l'arbre de chevalet à rouleau que les quatre arbres de déroulement.

4. Arbres de déroulement basculants à auto-serrage (4)
   • Pour la facilité du chargement et du positionnement du matériel. Pas besoin de clé de blocage manuelle. Convient pour les rouleaux placés sur mandrins de diam. int. 3 pouces.

5. Galets (4) d'enroulement à auto-serrage
   • Arbre amovible pour enrouler la feuille de protection, les images finies ou autres matériels plastifiés. A utiliser avec les mandrins de rechange de diam. int. 3 pouces.

6. Tableaux de commandes du moteur supérieur
   • Commande le sens d'introduction et la vitesse de traitement des quatre coins.

7. Tables d'introduction interchangeables
   • Pour l'Amérique du Nord: préférence de l'utilisateur pour une table plate avec un guide image ou table guide épreuve interchange able de l'avant à l'arrière du plastificateur. Pour le reste du monde, le plastificateur est équipé de tables plates, avant et arrière.

8. Boutons (4) d'arrêt d'urgence
   • Arrêtent immédiatement le fonctionnement du plastificateur et relèvent les galets.

9. Arbre de chevalet à rouleau auto-serrant
   • Arbre amovible de déroulement du support pour les images sur un cylindre. Permet une plastification d'un cylindre à l'autre en fonc tionnement continu quand il est utilisé avec le galet d'enroulement. Interchangeable de l'avant à l'arrière du plastificateur.

10. Pédale (2) d'arrêt d'urgence (Arrêt Auxiliaire)
   • Arrête immédiatement le fonctionnement du plastificateur et relève les cylindres.

11. Pédales (2) à capot
   • Permettent le contrôle total par l'utilisateur lorsqu'il commence à alimenter une image.

12. Verrouillage intrinsèque de porte
   • Arrête automatiquement le plastificateur quand l'interrupteur à sécurité intrinsèque est mis en position Arrêt.

** Fonctionnement Bi-directionnel
   • Evite la nécessité d'un refroidissement et permet la permutation rapide des applications.

** Tube de refroidissement à double position
   • Permet un refroidissement rapide et uniforme pour une sortie régulière et plane au cours des processus activés thermiquement. Peut être positionné au-dessus ou au-dessous des galets de refroidissement et peut être tourné pour diriger le flux d'air comme on le souhaite.

** Système d'entraînement
   • Embrayage service sévère et système d'entraînement simplifié – donne une performance plus homogène à toutes les vitesses et avec différentes épaisseurs de film.

** Eléments de chauffage
   • Eléments de chauffage électrique haute puissance et commandes de température avec capteurs de température infrarouges – fournit un chauffage rapide et uniforme jusqu'à 135°C ainsi qu'une précision maximale.

TABLEAUX DE COMMANDE

1. Indicateur de pression d'air: Indique en PSI la pression descendante du cylindre principal supérieur. Le réglage standard pour un service normal est de 35-55 PSI.

2. Bouton de régulateur d'air : Pour régler la pression descendante du cylindre supérieur. Tourner dans le sens horaire pour augmenter la pression.

3. Commutateur de montée/descente du cylindre (Avant, supérieur): Appuyer vers le haut pour faire remonter le cylindre et vers le bas pour le faire descendre.

4. Bouton de marche/arrêt du ventilateur de refroidissement: Pour mettre en marche/arrêter le ventilateur de refroidissement. La DEL correspondante s'allume quand le ventilateur est en MARCHE.

5. Bouton de réinitialisation : Appuyer sur ce bouton pour remettre le compteur totalisateur de matière à zéro. L'affichage du totalisateur doit être apparent pour la remise à zéro.

6. Bouton de débitmètre/totalisateur: Actionner ce bouton pour commuter entre la lecture de vitesse cylindre et la consommation totale de matière. Appuyer sur ce bouton pour repérer et afficher le nombre total de pieds ou mètres débités pendant une période donnée, afin de surveiller la consommation de film. Le total restera mémorisé même après la mise hors tension du plastificateur et s'incrémentera à chaque fois que le cylindre principal inférieur tourne. La DEL correspondante s'allume quand le totalisateur est utilisé.

7. Lecture du débitmètre/totalisateur: Affiche la vitesse des cylindres principaux en pieds ou en mètres par minute, ou affiche le nombre total de pieds ou de mètres débités pendant une période donnée.

8. Bouton d'augmentation de la température du cylindre supérieur: Appuyer sur ce bouton une seule fois pour visionner le point de consigne de température. Appuyer et maintenir appuyé ce bouton pour relever la température du cylindre supérieur.

9. Lecture de température du cylindre supérieur: Affiche à la fois la température de consigne et la température réelle du cylindre supérieur.

10. Bouton de diminution de température du cylindre supérieur : Appuyer sur ce bouton une seule fois pour visionner le point de consigne de température. Appuyer et maintenir appuyé ce bouton pour abaisser la température du cylindre supérieur.

11. Bouton d'augmentation de la température du cylindre inférieur : Appuyer sur ce bouton une seule fois pour visionner le point de consigne de température. Appuyer et maintenir appuyé ce bouton pour relever la température du cylindre inférieur.

12. Lecture de température du cylindre inférieur : Affiche à la fois la température de consigne et la température réelle du cylindre inférieur.

13. Bouton de diminution de température du cylindre inférieur : Appuyer sur ce bouton une seule fois pour visionner le point de consigne de température. Appuyer et maintenir le bouton pour abaisser la température du cylindre inférieur.

14. Bouton de Marche/Arrêt du chauffage du cylindre inférieur : Met en Marche ou Arrêt le chauffage du cylindre inférieur. La DEL correspondante est allumée quand le chauffage est en Marche.

15. Bouton de Marche/Arrêt du chauffage du cylindre supérieur : Met en Marche ou Arrêt le chauffage du cylindre supérieur. La DEL correspondante est allumée quand le chauffage est en Marche.

16. Interrupteur marche/arrêt de veille: Relever ce bouton pour mettre le plastificateur en marche. Abaisser le bouton pour le mettre en mode de veille. Dans ce mode, le plastificateur est encore sous tension mais toutes les fonctions sont invalidées.

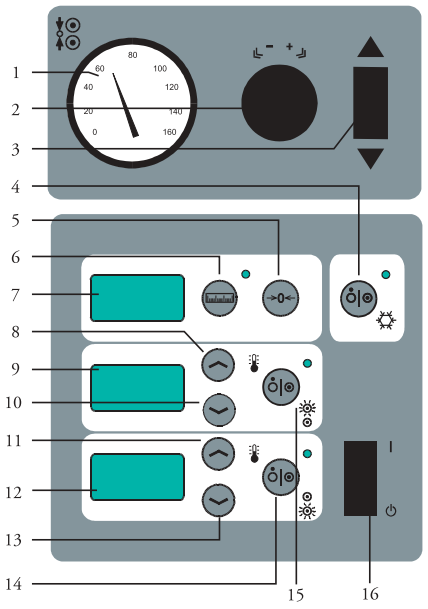


Figure 5. Tableau de commande avant

TABLEAUX DE COMMANDE

1. Indicateur de pression d'air: Indique en PSI la pression descendante du cylindre de traction supérieur. Le réglage standard pour un service normal est de 35-55 PSI.

2. Bouton de régulateur d'air : Pour régler la pression descendante du cylindre de traction supérieur. Tourner dans le sens horaire pour augmenter la pression.

3. Commutateur de montée/descente du cylindre (Avant, supérieur): Appuyer vers le haut pour faire remonter le cylindre et vers le bas pour le faire descendre.

4. Bouton de réinitialisation : Appuyer sur ce bouton pour remettre le compteur totalisateur de matière à zéro. L'affichage du totalisateur doit être apparent pour la remise à zéro.

5. Bouton de débitmètre/totalisateur: Actionner ce bouton pour commuter entre la lecture de vitesse cylindre et la consommation totale de matière. Appuyer sur ce bouton pour repérer et afficher le nombre total de pieds ou mètres débités pendant une période donnée, afin de surveiller la consommation de film. Le total restera mémorisé même après la mise hors tension du plastificateur et s'incrémentera à chaque fois que le cylindre principal inférieur tourne. La DEL correspondante s'allume quand le totalisateur est utilisé.

6. Lecture du débitmètre/totalisateur: Affiche la vitesse des cylindres principaux en pieds ou en mètres par minute, ou affiche le nombre total de pieds ou de mètres débités pendant une période donnée.

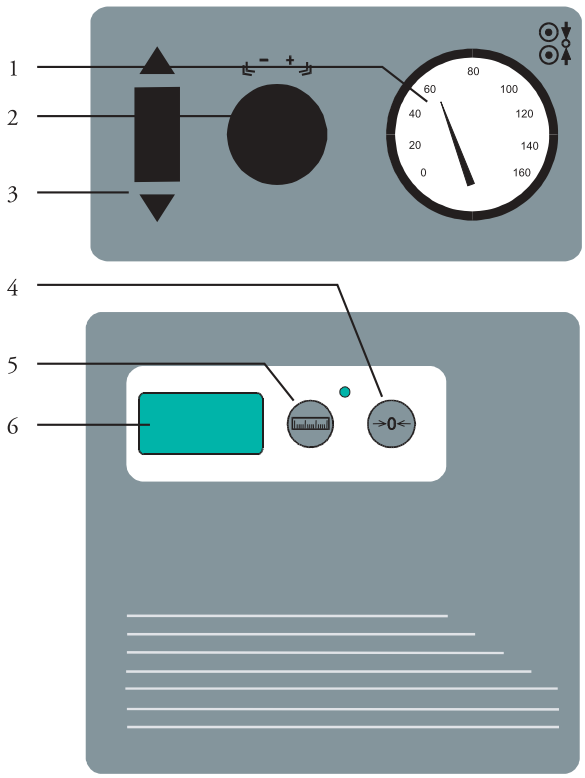


Figure 6. Tableau de commande arrière

TABLEAUX DE COMMANDE

Le tableau d'embrayage se situe sur l'armoire gauche quand on fait face à l'arrière du plastificateur. L'opérateur peut régler le degré de tension qui est directement exercée sur le film entre les cylindres principaux et d'appel. Le degré de tension exercé influence la production et une traction extrême étirera les films chauds ce qui produira des ondulations dans le produit fini. Ceci est un facteur à considérer avec les films tels que Print Guard®, qui s'étirent facilement. Une traction excessive provoquera aussi une ondulation dans les produits finis. Le réglage standard pour un service normal est de 40 à 60 PSI.

IMPORTANT ! Une tension excessive exercée par l'embrayage provoquera une usure prématurée du système d'entraînement et pourra endommager le plastificateur. Utilisez le degré minimum requis pour le procédé de plastification.

1. MANOMETRE

Indique la lecture en PSI pour la tension exercée par le cylindre d'appel inférieur. Le réglage standard pour un service normal est de 40 à 60 PSI.

2. BOUTON DE REGULATION PNEUMATIQUE

Ce bouton règle la tension de traction du cylindre d'appel inférieur. Tirez sur le bouton et tournez pour ajuster ; poussez pour mettre en marche. Tournez dans le sens horaire pour augmenter le degré de traction et dans le sens anti-horaire pour le diminuer.

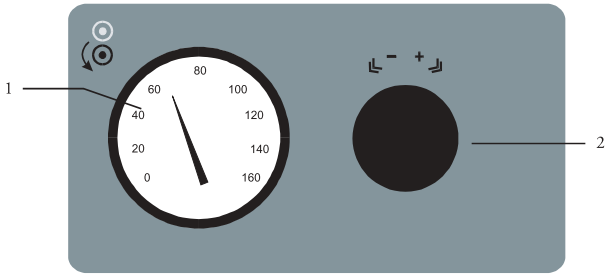


Figure 7. Tableau de commande de l'embrayage

Les tableaux de commande des moteurs se trouvent au centre, sur le haut des deux armoires latérales. Ce positionnement permet d'accéder facilement de tous les côtés du plastificateur. Les opérateurs droitiers ou gauchers peuvent utiliser indifféremment l'un ou l'autre tableau pour effectuer les réglages de vitesse ou de direction par l'avant ou l'arrière du plastificateur. Tout changement effectué sur l'un ou l'autre tableau affecte les réglages des deux tableaux.

1. Bouton de réglage de vitesse

Utilisez ce bouton pour régler la vitesse de rotation du cylindre. Tournez le bouton dans le sens horaire pour augmenter la vitesse de la rotation du cylindre et dans le sens anti-horaire pour la diminuer. La vitesse des cylindres est continuellement réglable entre 0 et 4,5 m/minute. La vitesse du cylindre peut être visionnée dans les affichages supérieurs, sur les deux tableaux de commandes avant et arrière.

2. Commutateur de marche arrière du cylindre

En appuyant sur ce commutateur, on fait tourner les cylindres en marche arrière lorsqu'on se positionne à l'avant du plastificateur. Ce sens sera utilisé pour le traitement à froid des films sensibles à la pression, par l'arrière du plastificateur à travers les cylindres d'appel.

3. Interrupteur d'arrêt moteur

En appuyant sur cet interrupteur, cela arrête la rotation du cylindre.

NB: Il faut appuyer sur cet interrupteur avant de pouvoir appuyer sur le commutateur de sens inverse.

4. Commutateur d'avance du cylindre

En appuyant sur ce commutateur, cela fait tourner les cylindres dans le sens avant quand on se place à l'avant du plastificateur.

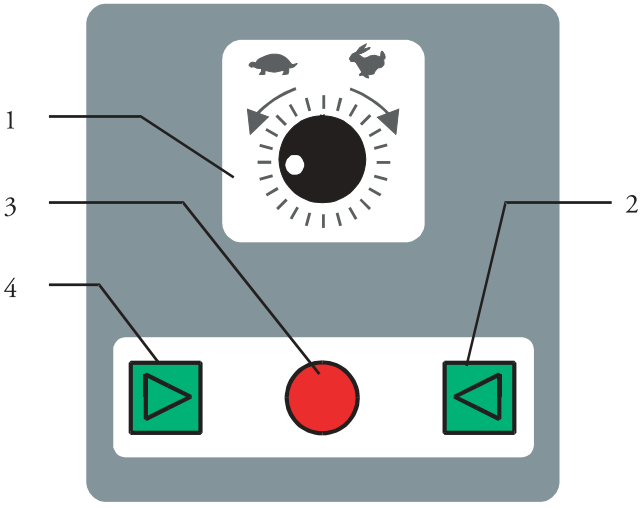


Figure 8. Tableau de commande moteur supérieur

OPÉRATION DE VÉRIFICATION

Lorsque vous serez familiarisé avec les tableaux de commandes et leurs fonctions, vérifiez toutes les opérations.

Vérification de l'alimentation secteur

- Relevez le commutateur de mise en attente et les affichages avant et arrière des tableaux de commandes s'allumeront..
- Le commutateur rouge central sur les deux tableaux de commandes des armoires supérieures doit s'allumer.

Vérification des boutons d'arrêt d'urgence

- Appuyez sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence et le plastificateur doit s'arrêter.
- Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens horaire pour réinitialiser.
- Répétez cette procédure avec les quatre boutons d'arrêt d'urgence.

Vérification des commandes de chauffage.

- Appuyez sur le bouton Marche/Arrêt du chauffage supérieur une seule fois, la DEL correspondante doit s'allumer.
- La lecture affichera la température ambiante.
- Appuyez et maintenez la flèche vers le haut du chauffage supérieur pour augmenter le point de consigne de la température. Surveiller la lecture pendant 5 minutes pour vérifier que la température augmente.
- Appuyez et maintenez la flèche vers le bas pour diminuer le point de consigne de température.
- Appuyez sur le bouton Marche/Arrêt du réchauffeur supérieur encore une fois. La DEL correspondante ne doit pas s'allumer.
- Répétez cette procédure pour le réchauffeur inférieur..

Vérification du moteur et des interrupteurs à pédale

Vérifier les deux tableaux de commandes moteur comme suit:

- Appuyez sur le commutateur vert d'avance moteur et les cylindres doivent tourner dans le sens avant.
- Appuyez sur le commutateur vert de recul moteur et les cylindres doivent tourner en marche arrière.
- Quand vous tournez le bouton de commande de vitesse dans le sens horaire, la vitesse des cylindres doit augmenter la lecture de vitesse (affichage supérieur sur les tableaux de commandes avant et arrière) doit augmenter.
- Si l'on appuie sur le bouton de commande de vitesse dans le sens anti-horaire, cela doit diminuer la vitesse des cylindres et les lectures de vitesse doivent diminuer en conséquence.
- Si l'on appuie sur l'interrupteur rouge central du moteur, les cylindres doivent s'arrêter de tourner.
- Si l'on appuie sur l'interrupteur à pédale, les cylindres doivent tourner dans le sens de rotation du cylindre qui a été sélectionné en dernier. Vérifiez le fonctionnement des deux interrupteurs à pédale.

VERIFICATION DES CYLINDRES

- Votre plastificateur possède un système de réglage pneumatique de la pression avec ajustement précis pour une finition homogène et plane. Le réglage correct de la hauteur de pression des cylindres est essentiel pour un bon fonctionnement. Vérifiez cet aspect avant toute utilisation

Vérifiez le mouvement vertical des cylindres supérieurs comme suit:

- Relevez le commutateur du cylindre. Le cylindre supérieur doit remonter lentement et de façon uniforme des deux côtés.
- ABAISSEZ le commutateur de cylindre. Le cylindre supérieur doit s'abaisser régulièrement et uniformément sur les deux côtés.
- Répétez cette procédure pour les cylindres supérieurs avant et arrière.

IMPORTANT! Le revêtement de silicone des cylindres est tendre. Ne pas rayer la surface avec un objet pointu ou les ongles.

AVERTISSEMENT! Si votre plastificateur ne fonctionne pas correctement, contactez immédiatement le Service Technique.

REGLAGES DE TEMPERATURES

- Choisissez le ou les film(s) que vous allez utiliser sur le haut (et le bas) des images.
- Vérifiez le réglage des températures recommandées pour votre matériel SEAL® Brands (voir documentation incluse dans votre boîte de matériel).
- Référez-vous aux schémas des tableaux de commandes pour tout renseignement sur le réglage de température.

NB: Si un procédé nécessite de la chaleur, mettez en MARCHE les réchauffeurs environ 45 minutes avant emploi pour être assuré que les cylindres soient à la température du service correcte.

IMPORTANT! Le cylindre principal doit être abaissé et doit tourner pour empêcher la création de point chaud sur ce lui-ci. Un cylindre chauffé immobile provoquera des points de chaleur concentrés en un seul endroit, ce qui endommagera le cylindre.

REGLAGES DES ROUES DE CALAGE

- A chaque fois que vous faites un montage sur un carton, etc., il est important de régler les cylindres pour créer un intervalle presque égal à l'épaisseur du carton à utiliser. Ceci afin que tout ce qui passe entre les cylindres reçoive le degré de pression approprié.

Mesures de pression équivalente

Pouces	Métrique (mm)	Décimal
1	25 mm	1.000
3/4	19 mm	0.75
1/2	13 mm	0.50
3/8	10 mm	0.375
1/4	6 mm	0.25
3/16	5 mm	0.1825
1/8	3 mm	0.125
1/16	2 mm	0.0625
-1/16	-2 mm	-0.0625
0	0	0

COMMENT REGLER LES ROUES DE CALAGE

- Premièrement, déterminez l'épaisseur du carton que vous allez utiliser pour le montage.
- Vous devez d'abord relever les cylindres puis tourner les roues de calage jusqu'à ce que la mesure souhaitée corresponde à l'épaisseur du carton utilisé.

AVERTISSEMENT! Trop de pression peut écraser le carton utilisé et même endommager les cylindres supérieur et inférieur. Normalement, une pression de 0,6 mm est suffisante.

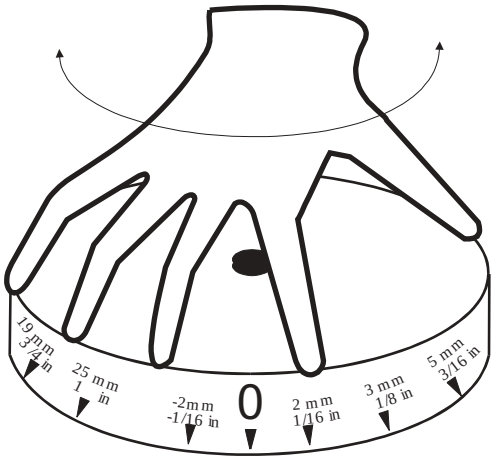


Figure 9. Réglage de la roue de calage

MISE EN ROUTE ET UTILISATION

LE CHARGEMENT D'UN ROULEAU DE MATERIEL

- Tournez le frein de déroulement à fond vers vous afin qu'il n'y ait aucune tension de freinage sur l'arbre de déroulement – (jusqu'à ce qu'il n'existe aucun intervalle entre le frein de déroulement et le collier de blocage).
- Faites basculer l'arbre de déroulement souhaité vers vous et coulissez un rouleau de matériel sur l'arbre de déroulement. Assurez-vous que les cordons de blocage en caoutchouc se trouvent en haut et en bas de l'arbre pour faciliter le chargement (voir ci-dessous).
- Pour les arbres de déroulement inférieurs, tournez la section

Figure 10. Chargement du rouleau de matière

extérieure du récepteur de blocage vers vous pour ouvrir le récepteur afin que l'arbre puisse être sorti et chargé de matière (voir Figure 11.)

IMPORTANT! Assurez-vous de placer le rouleau de film sur l'arbre de déroulement de sorte que le matériel soit introduit avec le côté adhésif du côté opposé aux cylindres.

IMPORTANT! Faites basculer le cylindre de déroulement vers le récepteur en veillant à aligner le cran à l'extrémité du cylindre de déroulement avec le cran du récepteur. Appuyez les arbres de déroulement fermement dans les récepteurs pour éviter toute tension et problème d'alignement.

NB: Si l'extrémité de l'arbre n'est pas correctement alignée, vous ne pourrezpas régler correctement la tension du frein, ce qui provoquera des problèmes de tracking et endommagera peut-être l'extrémité de l'arbre.

Figure 11. Verrouillage de la réception

- N'oubliez pas de verrouiller le récepteur sur l'arbre de déroulement inférieur afin que le film se déroule correctement et que l'arbre de déroulement ne sorte pas du récepteur.
- Centrez les films sur les arbres de déroulement en utilisant les règles des arbres de déroulement pour l'alignement.

IMPORTANT! La position de tous les films, cartons, rouleaux de supports et mandrins en carton utilisés pour l'enroulement doivent être positionnés au centre du plastificateur pour assurer une qualité optimale et un bon alignement.

- Pour la précision de l'alignement, tirez une longueur de film vers l'avant en la déroulant de l'arbre de déroulement supérieur jusqu'à ce qu'elle recouvre le film de l'arbre de déroulement inférieur. Assurez-vous que les bords des deux rouleaux de films sont alignés.
- Maintenant, fixez les rouleaux de matériel sur les arbres en serrant les arbres d'une main tout en faisant tourner les rouleaux de matériel de l'autre main dans le sens où le matériel sera extrait des arbres de déroulement. Les cordons de blocage en caoutchouc s'agripperont à l'intérieur du mandrin de matériel et maintiendront celui-ci fermement sur l'arbre.
- S'il faut faire tourner le matériel, tournez les arbres, et non les rouleaux de film, sinon le rouleau de film ne sera plus fixé fermement sur l'arbre.

REGLAGE DES CORDES de blocage POUR ARBRE DE DEROULEMENT

NB: Avec le temps, les cordes de blocage en caoutchouc s'étireront et auront besoin d'être légèrement raccourcies. Pour régler la corde, la défaire à une extrémité et la couper d'un centimètre. Ré-attachez la corde sous son clip de retenue.

UTILISATION DE LA TABLE PIVOTANTE POUR LES BANDES

- Premièrement, déposez l'arbre de chevalet de ses supports et mettez-le de côté.
- Faites sortir les deux plongeurs de retenue des supports de chevalet et faites pivoter les supports vers le bas et l'avant comme indiqué Figure 12.

Figure 12. Pivotement descendant du support de chevalet à galets

- Déposez les galets d'enroulement inférieur et supérieur pour faciliter l'enroulement des bandes et mettez-les de côté.
- Du côté droit de la table, faites sortir le plongeur de blocage en le tournant de côté pour verrouiller avec le plongeur encastré (voir Figure 13).
- Placez-vous du côté gauche et faites sortir le plongeur de retenue non verrouillable du côté gauche de la table.
- Laissez les supports de la table coulisser vers l'extérieur et le bas
- Prenez le bord avant de la table et en la soulevant pivotez la table vers vous, en l'écartant des cylindres (voir Figure 13).
- Placez la main à travers l'ouverture entre la table et les cylindres et tirez le film inférieur vers le haut et faites-le passer derrière le galet inférieur.
- Faites remonter le film et placez-le par-dessus le cylindre supérieur.
- Repositionnez la table en soulevant le bord extérieur vers le haut et en la pivotant en direction du cylindre (Figure 14).
- La table reposant sur ses supports, soulevez le bord extérieur de la table et poussez celle-ci en direction du cylindre (voir Figure 15).
- Le plongeur de retenue non verrouillable s'enclenchera automatiquement.
- Déplacez-vous du côté droit de la table pour relâcher le plongeur de retenue verrouillable afin qu'il s'enclenche en position.
- La manipulation de la table est la même à l'avant et à l'arrière.

Figure 13. Relâchement du plongeur de retenue

Figure 14

Figure 15. Pivotement de la table vers l'avant

LE REGLAGE DE LA TENSION DU FREIN DE DEROULEMENT

Voir page des Caractéristiques pour identification.

IMPORTANT! La tension du frein influence considérablement la régularité du passage du film de plastification.

- Réglez le frein de déroulement pour qu'il exerce suffisamment de tension sur le film.
- En tournant le frein dans le sens anti-horaire, cela augmente la tension de freinage exercée sur le film.
- En tournant le frein de déroulement dans un sens horaire, cela diminue la tension de freinage.

Figure 16. Frein de déroulement

- Le meilleur réglage de la tension de freinage du déroulement est déterminé par les matériaux que vous utilisez et s'apprend par l'expérience.

LE SYSTEME DE REFROIDISSEMENT

- L'Image 6500 a un tube de refroidissement à double position qui peut être placé au-dessus ou au-dessous des galets de refroidissement centraux afin de refroidir les matières thermo-activées.
- Bien que la plupart du temps le tube à ventilateur de refroidissement sera utilisé sous les galets de refroidissement, il peut aussi être utilisé au-dessus de ces galets pour aider le refroidissement du cylindre supérieur principal. Dans ce cas, orientez les orifices de ventilation vers ce cylindre.

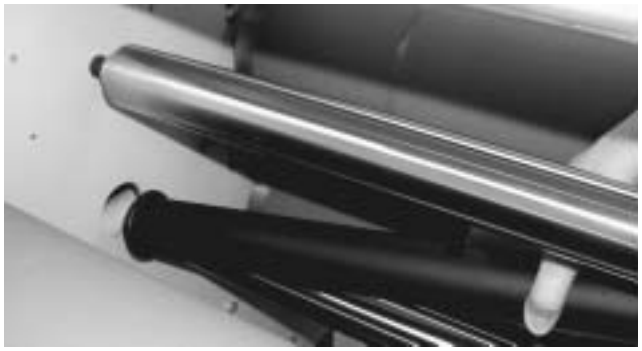


Figure 17. Inserting Cooling Tube

Pour déposer le tube de refroidissement de sa position inférieure:

- Prenez le tube de refroidissement avec les doigts ou utilisez les trous de ventilation pour soulever l'extrémité fermée du tube de refroidissement et faites-le sortir de son support.
- Soulevez diagonalement, en tirant sur l'autre côté ouvert du tube pour le faire sortir de l'ouverture de l'armoire.
- Abaissez l'extrémité ouverte jusqu'à ce qu'on puisse dégager du support supérieur l'extrémité opposée du tube.
- Faites remonter le tube par le centre des galets de refroidissement.

Pour introduire le tube de refroidissement dans sa position supérieure:

- Introduisez l'extrémité ouverte du tube de biais dans l'ouverture de l'armoire.
- Abaissez l'extrémité fermée du tube pour la placer dans le support.
- Inversez les manipulations ci-dessus pour passer de la position supérieure à la position inférieure.
- On peut aussi tourner le tube de refroidissement pour diriger le flux d'air comme nécessaire.
- La majorité des procédés ne nécessitent pas l'utilisation du tube de refroidissement, mais pour les temps de fonctionnement prolongés, il est recommandé de l'utiliser pour refroidir plus rapidement les galets de refroidissement.
- On fait pivoter les orifices de ventilation du tube de refroidissement vers le galet frontal, qui reçoit la plus grande quantité de chaleur du cylindre principal réchauffé.
- Faites toujours passer le film par-dessus le premier galet pour refroidir d'abord l'arrière de l'épreuve, ce qui évite toutes marques sur le côté recto chaud de l'épreuve, qui pourraient nuire à l'aspect fini.
- Quand on utilise de l'adhésif de montage au verso des images, il est préférable de faire passer le film au-dessus des deux galets. En le faisant passer sous le second galet, cela peut provoquer le détachement de la feuille de protection du support.

FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE

- Le mode de fonctionnement automatique permet à l'utilisateur de régler le sens de rotation du cylindre ainsi que sa vitesse en tournant l'un des deux boutons de commande de vitesse se trouvant en haut des armoires.
- Cette caractéristique est utile pour les longues séries qui ne nécessitent pas un grand degré de contrôle de l'utilisateur et lorsque utilisé en association avec l'arbre à chevalet et les arbres d'enroulement, peut être efficace dans un mode automatisé.
- Appuyez sur le commutateur de sens de rotation du moteur pour le sens souhaité.
- Tournez le bouton de commande de vitesse sur l'un des tableaux de commande moteur pour régler la vitesse des cylindres (voir page du Tableau de commande du moteur supérieur).

IMPORTANT! Si le faisceau photo-électrique est interrompu au cours du fonctionnement continu, la rotation des cylindres s'arrêtera immédiatement.

IMPORTANT! Faire attention de ne pas stopper le moteur ni interrompre le faisceau photo-électrique pendant la plastification d'une image, car cela peut laisser des marques sur le produit fini.

FONCTIONNEMENT DE LA PEDALE

- La pédale a pour fonction de commander la rotation des cylindres en laissant les mains libres.
- Ce dispositif peut être utilisé quand on fait passer des matières sur le plastificateur ou qu'on introduit des images délicates et qu'on déroge les cellules photo-électriques.
- Lorsqu'on appuie sur la pédale, cela fait tourner le plastificateur dans le même sens que la dernière fois. (le commutateur directionnel actif s'allume).
- Les cylindres tournent à la même vitesse que celle indiquée pour la dernière fois sur l'affichage supérieur des tableaux de commandes avant ou arrière.
- Quand on utilise la pédale, la vitesse peut être réglée en tournant l'un ou l'autre des boutons de commande de vitesse en haut des armoires.

AVERTISSEMENT! Quand on utilise la pédale, l'interruption du faisceau photo-électrique n'arrête PAS le plastificateur. On entendra un Bip, le contact directionnel du moteur clignotera et la vitesse du cylindre passera au "mode lent" à 0,6 mètre / minute. En relâchant la pédale, cela arrête le plastificateur.

- Après avoir annulé la coupure du faisceau photo-électrique, le bruiteur s'arrêtera.
- Pour reprendre la vitesse pré-établie, appuyez sur le commutateur directionnel clignotant.

POUR PASSER DU FONCTIONNEMENT A PEDALE AU MODE AUTOMATIQUE SANS S'ARRÊTER (Pour éviter les traces d'arrêt sur le support) :

- Pendant le fonctionnement avec la pédale (et en la maintenant appuyée), appuyez sur le commutateur de sens moteur dans le sens souhaité sur l'un des tableaux de commande moteur. Le plastificateur fonctionnera alors à la vitesse pré-établie.
- Ensuite, relâchez la pédale.

IMPORTANT! Ne pas arrêter le moteur ni bloquer le faisceau photo-électrique pendant la plastification d'une image, car cela provoquera des marques sur le produit fini.

LA ROTATION DES CYLINDRES S'ARRETERA QUAND :

- Le faisceau photo-électrique à l'avant ou l'arrière des cylindres est interrompu.

NB: Cela ne se produit PAS quand on utilise la pédale.

- On appuie sur un bouton d'arrêt d'urgence.
- On appuie sur un commutateur à prises d'urgence.
- On appuie sur le bouton d'arrêt du tableau de commande moteur.

ALIMENTATION D'IMAGES

INSTRUCTIONS ELEMENTAIRES POUR L'INTRODUCTION DES IMAGES

NB: Pour obtenir les meilleurs résultats, ce procédé exige que les images soient introduites correctement.

- S'assurer que le bord avant de chaque image est absolument plat partout car si l'image est plissée cela apparaîtra dans le produit fini – peut-être même grossi.
- Si le bord avant est perpendiculaire, cela facilitera l'introduction de l'image.
- Introduisez l'image dans le plastificateur en vous assurant que le bord avant est parallèle au cylindre.

NB: Ne pas arrêter le moteur avant d'avoir fini l'image, car cela peut créer des marques sur le produit fini.

UTILISATION DE LA TABLE DE GUIDAGE D'EPREUVE

- Votre plastificateur peut être équipé d'une Table de Guidage avant pour faciliter l'introduction des images dans l'écartement des cylindres. L'introduction des images sous le guide d'épreuve, directement dans l'écartement des cylindres, empêche les images de se soulever et d'interrompre le faisceau photo-électrique.

UTILISATION DU GUIDE D'IMAGE SUR LA TABLE PLANE

- Pour faciliter l'introduction des images, la table arrière est équipée d'un "Guide d'Image".
- Ce dispositif peut être positionné devant le cylindre et empêche les images d'interrompre le faisceau photo-électrique.
- Le guide d'image peut être retiré pour les montages sur carte.
- Pour positionner le Guide d'Image, poussez-le complètement en direction du cylindre en alignant l'écran extérieur avec les molettes de la table.
- Serrez les vis moletées pour fixer le guide d'image en place. Vous êtes maintenant prêt pour alimenter des images.
- Pour vous aider, le bord de l'image peut être vu par les fenêtres du "Guide d'Image", qui se trouve devant les cylindres.

L'UTILISATION DE L'ACCESSOIRE CHEVALET A ROULEAU

L'accessoire chevalet à rouleau est utilisé pour encapsuler des images reproduites numériquement par un traceur couleur. Les rouleaux d'image se glissent et se retirent simplement du chevalet à rouleau, qui se pose et se dépose de l'avant du plastificateur.

- Montez le rouleau d'épreuves sur l'accessoire. Les rouleaux d'image doivent se dérouler avec les images orientées vers le haut et doivent être centrés sur le dispositif de sorte que le film recouvre les images.

Côté plongeur à ressort nez sphérique

Côté verrouillage cranté de freinage

- Appuyez l'axe plongeur à ressort à nez sphérique dans le récepteur correspondant du côté droit de la table.
- Alignez l'extrémité crantée de l'arbre de freinage avec le cran sur le récepteur du côté gauche de la table et positionnez en place.
- Assurez-vous que la partie auto-serrage de l'arbre tourne et non les extrémités dans les récepteurs.
- Pour le rouleau d'image, laisser un espace blanc au début et dans cet espace, découpez une forme en V pour faciliter et obtenir un départ plus propre du procédé de plastification.
- Une fois que les épreuves passent dans le plastificateur, réglez la tension de freinage pour le chevalet à rouleau afin d'exercer un degré de tension important pour que les épreuves passent sans faux plis (voir Section "Réglage de la Tension du Frein de Déroulement").
- Réglez la commande de vitesse à 0,6 – 1,0 mètre par minute. Utilisez la pédale jusqu'à ce que les images s'alignent correctement. Ensuite appuyez sur l'interrupteur de direction avant et passez en mode automatique. Ne relevez-pas votre pied de la pédale avant d'avoir appuyé sur cet interrupteur. Sinon, le plastificateur s'arrêtera, ce qui nuira à la qualité de votre produit fini.

ENROULEMENT DES FILMS SANS FEUILLES DE PROTECTION

On trouvera ci-dessous les procédures élémentaires d'enroulement de films sans feuille de protection:

- Choisissez des films légèrement plus larges que l'image pour laisser une bordure sans perte de film. Une bordure de 3 à 6 mm est adéquate.
- Assurez-vous que les températures de cylindre principal sont réglées conformément aux recommandations des films de plastification utilisés (voir documentation incluse dans votre boîte de matériel).

AVERTISSEMENT! Pendant leur réchauffement, les cylindres doivent être abaissés et en rotation pour être assuré d'une répartition uniforme de la chaleur et pour empêcher la formation de méplats.

- Lorsque le plastificateur atteint la température de service correcte, arrêtez le plastificateur et relevez le cylindre supérieur.
- Chargez et centrez les films sur les arbres de déroulement inférieurs et supérieurs, le côté adhésif mat vers l'extérieur et la tension du frein de déroulement relâchée.

NB: Vérifiez si les largeurs de films des bandes inférieure et supérieure sont les mêmes !

- FILM SUPERIEUR: Abaissez le film de l'arbre de déroulement supérieur, derrière le galet central supérieur et placez-le uniformément sur la face du cylindre supérieur.
- FILM INFERIEUR: Faites monter le film de l'arbre de déroulement inférieur, derrière le galet frontal inférieur et placez-le uniformément par-dessus le film supérieur placé sur la face du cylindre supérieur.
- Les deux films vont alors chauffer et coller ensemble.
- Réglez les roues de calage à 2 mm pour tenir compte de l'épaisseur de la plaque amorce.
- Utilisez une plaque amorce pour pousser le(s) film(s) à travers l'écartement des cylindres principaux.
- Abaissez le cylindre supérieur et faites pivoter la table d'alimentation en position.
- En vous déplaçant à l'arrière du plastificateur, utilisez la pédale pour faire avancer la plaque amorce.
- Faites avancer la plaque amorce par-dessus le premier galet de refroidissement et sous le second galet de refroidissement.

NB: Pour des combinaisons de film supérieur et inférieur de 10 mil (250 microns) ou moins, faites passer par-dessus le premier galet et sous le second. Pour les combinaisons de films de 10 mil (250 microns) ou supérieur, faites passer par-dessus les deux galets de refroidissement.

- Relevez le cylindre d'appel supérieur et faites avancer la plaque amorce à travers les cylindres d'appel.
- En maintenant la plaque amorce contre le bord supérieur du cylindre d'appel supérieur, abaissez le cylindre. Assurez-vous que les roues de calage arrière sont réglées à 0" (0 mm).
- Revenez à l'avant du plastificateur et réglez les roues de calage avant à (-2 mm).
- En utilisant la pédale, faites avancer les films en exerçant une légère tension de freinage de déroulement, ceci progressivement sur les deux arbres de déroulement jusqu'à ce qu'il n'y ait pas de faux plis dans le film lorsqu'il entre dans l'écartement des cylindres.

Vous êtes maintenant prêt à alimenter des images!

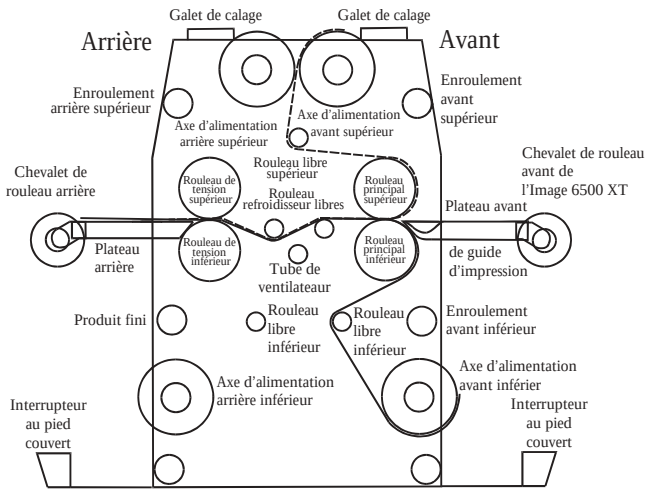


Figure 18. Enroulement de films sans feuille de protection

ENROULEMENT DES FILMS AVEC FEUILLE DE PROTECTION

On trouvera ci-dessous les procédures de base pour l'enroulement de films avec feuille de protection:

- Choisissez des films légèrement plus larges que l'image pour laisser une bordure sans déchets de film. Une bordure de 3 à 6 mm est adéquate.
- Chargez et centrez les films sur les arbres de déroulement supérieur et inférieur avec le côté adhésif non-brillant vers l'extérieur et la tension du frein de déroulement relâchée.

  N.B.: Vérifiez que les largeurs de film des bandes inférieure et supérieure sont les mêmes !

- FILM SUPERIEUR: (film avec feuille de protection). Tirez le film vers le bas à partir de l'arbre de déroulement supérieur, derrière le galet central supérieur et placez-le uniformément sur la face du cylindre supérieur.
- Placez un mandrin de rechange sur le galet d'enroulement frontal supérieur. Séparez le film de la feuille de protection. Fixez la feuille de protection sur le mandrin de rechange en utilisant du ruban adhésif.
- FILM INFERIEUR: Faites remonter le film à partir de l'arbre de déroulement inférieur, faites-le passer derrière le galet frontal inférieur et placez-le uniformément par-dessus le film supérieur étalé sur la face du cylindre supérieur. Les deux films colleront ensemble.
- Réglez les Roues de Calage à 2mm pour tenir compte de l'épaisseur de la plaque amorce.
- Utilisez une plaque amorce pour pousser le(s) film(s) à travers l'écartement.
- Abaissez le cylindre supérieur et faites pivoter la table d'alimentation en position.
- En vous déplaçant vers l'arrière du plastificateur, utilisez la pédale pour faire avancer la plaque amorce.
- Alimentez la plaque amorce par-dessus le premier galet de refroidissement puis sous le second.

  N.B.: Pour les combinaisons de film supérieur et inférieur de 10 mil (250 microns) ou moins, faites passer par-dessus le premier galet puis sous le second. Pour les combinaisons de film de 10 mil (250 microns) ou plus, faites passer par-dessus les deux galets de refroidissement.

- Relevez le cylindre d'appel supérieur et faites avancer la plaque amorce à travers les cylindres d'appe
- En maintenant l'amorce contre le bord supérieur du cylindre d'appel supérieur, abaissez le cylindre. Assurez-vous que les roues arrière de calage sont réglées sur 0" (0 mm).
- Revenez à l'avant du plastificateur et réglez les roues de calage avant à – 2mm.
- En utilisant l'interrupteur à pédale, faites avancer les films en exerçant progressivement une légère tension de frein de déroulement sur les deux arbres de déroulement jusqu'à ce qu'il n'y ait pas de rides dans le film lorsqu'il entre dans l'intervalle entre cylindres.

VOUS ETES MAINTENANT PRET A ALIMENTER DES IMAGES!

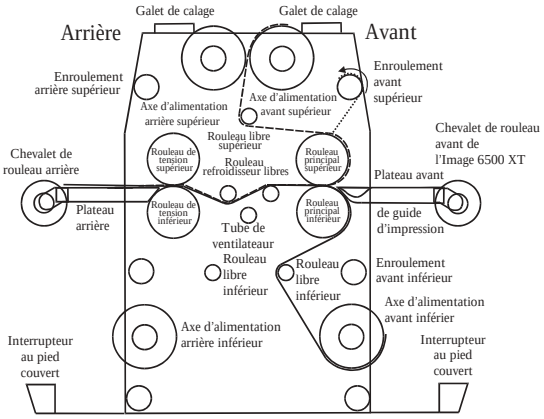


Figure 19. Enroulement pour l'Amérique du Nord

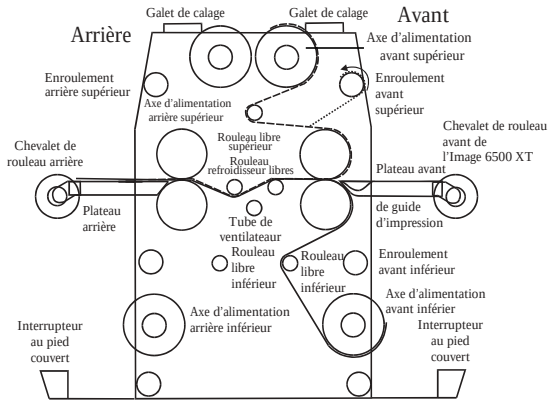


Figure 20. Enroulement pour l'Europe et l'Asie

AUTO-COLLANTS (ACTIVATION THERMIQUE)

Ce procédé demande l'application d'un film chaud en haut et un adhésif froid en bas de la production graphique. Ce procédé peut être utilisé pour créer des images autocollantes à monter sur divers supports. Après avoir suivi ce procédé, suivez les Instructions de Montage du manuel pour appliquer la décalcomanie sur un support.

VEHICULES: Jet d'Encre, Electrostatique et Photographique

FILMS :

— — — Arbre de Déroulement Supérieur: Feuille thermo activée 3 – 5 Mils (75-125 microns)

_____ Arbre de Déroulement Inférieur: Adhésif de montage sensible à la pression

REGLAGES DU PLASTIFICATEUR :

Tableau de Commande Avant

Température Cylindre Supérieur	(96-102°C)
Température Cylindre Inférieur	ETEINT
Pression Cylindre Supérieur	35-40 PSI
Ventilateur de Refroidissement :	ETEINT

Tableaux de Commande Arrière

Cylindre d'appel :	Abaissé
Pression de Cylindre d'appel	35-40 PSI
Tension d'Embrayage d'appel	40-60 PSI

Tableau de Commande Moteur

Sens Moteur :	Avant
Réglage Vitesse Moteur	3-5 FPM (1-1.5 MPM)

REGLAGES DES BANDES

Tension de Bande Supérieure :	Moyenne
Tension de Bande Inférieure :	Légère
Galets de Refroidissement :	Sur 1er/ Sur 2nd:
Réglages de Roue de Calage :	(-2mm)

N.B.: Lorsqu'on utilise de l'adhésif de montage au dos des images, il est préférable de passer par-dessus les deux rouleaux tendeurs. Si l'on fait passer le film par-dessous le second rouleau tendeur, cela peut faire séparer la feuille de protection de son support.

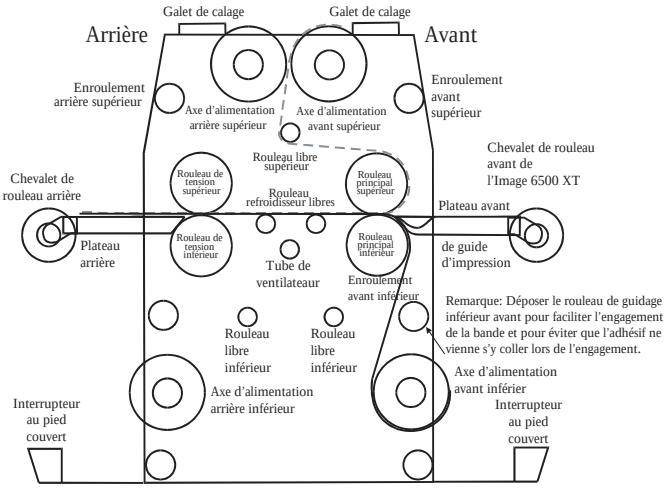

Galet de calage
Galet de calage
Arrière
Avant
Enroulement arrière supérieur
Axe d'alimentation arrière supérieur
Axe d'alimentation avant supérieur
Enroulement avant supérieur
Chevalet de rouleau avant de l'Image 6500 XT
Rouleau libre supérieur
Rouleau de tension supérieur
Rouleau principal supérieur
Rouleau refroidisseur libres
Chevalet de rouleau arrière
Plateau avant
Plateau arrière
Rouleau de tension inférieur
Rouleau principal inférieur
de guide d'impression
Tube de ventilateur
Enroulement avant inférieur
Remarque: Déposer le rouleau de guidage inférieur avant pour faciliter l'engagement de la bande et pour éviter que l'adhésif ne vienne s'y coller lors de l'engagement.
Rouleau libre inférieur
Rouleau libre inférieur
Axe d'alimentation avant inférier
Axe d'alimentation arrière inférieur
Interrupteur au pied couvert
Interrupteur au pied couvert

Figure 21. Enroulement pour les auto-collants (films à activation thermique)

AUTO-COLLANTS (SENSIBLES À LA PRESSION)

Ce procédé demande l'application d'une feuille supérieure froide sensible à la pression sur le dessus et d'un adhésif de montage sensible à la pression à froid sous la production graphique. Ce procédé peut être utilisé pour créer des images autocollantes à monter sur divers supports. Après avoir suivi ce procédé, suivez les instructions de montage du manuel pour appliquer la décalcomanie sur un support.

VEHICULES: Jet d'Encre, Electrostatique et Photographique

FILMS:

— — — Arbre de Déroulement Supérieur: Feuille Supérieure sensible à la pression

_____ Arbre de Déroulement Inférieur: Adhésif de Montage sensible à la pression

REGLAGES DU PLASTIFICATEUR :

Tableau de Commande Avant

Température Cylindre Supérieur :	ETEINT
Température Cylindre Inférieur :	ETEINT
Pression Cylindre Supérieur :	35-40 PSI
Ventilateur de Refroidissement :	ETEINT

Tableaux de Commande Arrière

Cylindres d'appel :	Abaissé
Pression de Cylindre d'appel :	35-40 PSI
Tension Embrayage Traction :	40-60 PSI

Tableau de Commande Moteur

Sens de Rotation Moteur :	Recul
Réglage Vitesse Moteur :	1-1,5 m/mn)

REGLAGES DES BANDES

Tension de Bande Supérieure :	Légère
Tension de Bande Inférieure :	Légère
Galets de Refroidissement :	Par-dessus 1er/ Par-dessus 2nd
Réglage de Roue de Calage :	(-2mm)
Réglage de Roue de Calage :	(-2mm)

N.B.: On peut faire passer les films sensibles à la pression, n'exigeant pas de traitement thermique, indifféremment par l'avant ou l'arrière du plastificateur

N.B.: Lorsqu'on utilise de l'adhésif de montage au dos des images, il est préférable de passer par-dessus les deux rouleaux tendeurs. Si l'on fait passer le film par-dessous le second rouleau tendeur, cela peut faire séparer la feuille de protection de son support.

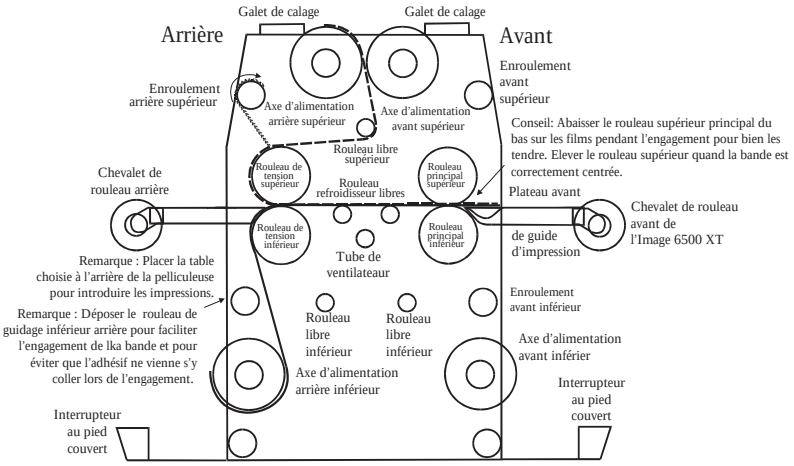

Galet de calage
Galet de calage
Arrière
Avant
Enroulement arrière supérieur
Axe d'alimentation arrière supérieur
Axe d'alimentation avant supérieur
Enroulement avant supérieur
Conseil: Abaisser le rouleau supérieur principal du bas sur les films pendant l'engagement pour bien les tendre. Elever le rouleau supérieur quand la bande est correctement centrée.
Rouleau libre supérieur
Rouleau de tension supérieur
Rouleau refroidisseur libres
Rouleau principal supérieur
Chevalet de rouleau arrière
Plateau avant de guide d'impression
Chevalet de rouleau avant de l'Image 6500 XT
Rouleau de tension inférieur
Tube de ventilateur
Rouleau principal inférieur
Remarque : Placer la table choisie à l'arrière de la pelliculeuse pour introduire les impressions.
Remarque : Déposer le rouleau de guidage inférieur arrière pour faciliter l'engagement de lka bande et pour éviter que l'adhésif ne vienne s'y coller lors de l'engagement.
Rouleau libre inférieur
Rouleau libre inférieur
Enroulement avant inférieur
Axe d'alimentation avant inférier
Axe d'alimentation arrière inférieur
Interrupteur au pied couvert
Interrupteur au pied couvert

Figure 22. Enroulement pour les auto-collants (films sensibles à la pression)

MONTAGE

Ce procédé concerne le montage de décalcomanies précédemment préparées sur un support. Aucun film ni adhésif n'est requis pour ce procédé.

POUR MONTER DES AUTOCOLLANTS SUR UN SUPPORT

- Placez la carte de montage sur une surface plane.
- Placez votre image face vers le bas sur la plaque de montage et exposez environ 25mm de l'adhésif en retirant la feuille de protection sur l'un des bords.
- Repliez la feuille de protection en faisant un pli uniforme.
- Retournez l'image et positionnez soigneusement le bord adhésif exposé de l'image droit sur la plaque.
- Une fois positionné correctement, appuyez le bord adhésif exposé de l'image fermement sur la plaque du centre vers les bords pour être assuré d'une surface lisse. Ceci est le bord qui sera alimenté en premier dans les cylindres.

IMPORTANT! Assurez-vous que les réglages des roues de calage des cylindres correspondent à l'épaisseur de la plaque.

- Poussez le bord de la plaque dans les cylindres et appuyez sur l'interrupteur à pédale jusqu'à ce que la plaque et l'image soient juste pincées par l'intervalle entre cylindres.
- Placez la partie non-collée de l'image par-dessus le cylindre supérieur d'une main pour pouvoir retirer la feuille de protection de l'image avec l'autre main.
- Appuyez sur la pédale pour alimenter la plaque dans les cylindres.

IMPORTANT! Etant donné que la pédale déroge la cellule photo-électrique, faites attention de ne pas approcher vos mains des cylindres pour éviter tout accident.

- Maintenant, on peut sélectionner un passage continu en appuyant sur l'interrupteur de Sens Moteur Avant.

N.B.: Veillez à ce que les cylindres n'attrapent pas la feuille de protection.

- Si la plaque est accidentellement envoyée trop loin d'abord, les cylindres attraperont la feuille de protection et il sera impossible de la retirer. Dans ce cas, arrêtez et inversez le moteur jusqu'à ce qu'on puisse retirer la feuille de protection.
- L'image doit être tenue contre le cylindre pendant que la plaque avance, afin d'éviter les rides.

N.B.: Faites attention de ne pas interrompre le système de sécurité optique avec la feuille de protection.

- Lorsque vous serez familiarisé avec ce procédé, vous pourrez augmenter la vitesse du plastificateur pour augmenter le rendement.
- Retirez l'image montée par l'arrière du plastificateur, rognez-la aux dimensions voulues et affichez-la.

ENCAPSULATION

Ce procédé concerne l'encapsulation complète d'une image entre deux films. Suivre les instructions d'enroulement des films spécifiques à votre région.

VEHICULES: Jet d'Encre, Electrostatique et Photographique

FILMS :

— — — Arbre de Déroulement Supérieur :
Feuille Thermo-activée 3 – 5 Mils (75-125 microns)

_____ Arbre de Déroulement Inférieur :
Feuille Thermo-activée 3 – 5 Mils (75-125 microns)

REGLAGES DU PLASTIFICATEUR :

Tableau de Commande Frontal

Température Cylindre Supérieur :	96-102°C
Température Cylindre Inférieur :	96-102°C
Pression Cylindre Principal :	35-40 PSI
Ventilateur de Refroidissement:	ETEINT

Tableaux de Commande Arrière

Cylindre d'appel:	Abaissé
Pression de Cylindre d'appel:	35-40 PSI
Tension d'Embrayage d'appel:	40-60 PSI

Tableau de Commande Moteur

Sens Moteur:	Avant
Réglage Vitesse Moteur:	1-1.5 m/mn

REGLAGES DE LA BANDE

Tension de Bande Supérieure:	Moyenne
Tension de Bande Inférieure:	Moyenne
Galets de Refroidissement:	Par-dessus
	1er/Sous 2nd
Réglages Roue de Calage:	-2mm

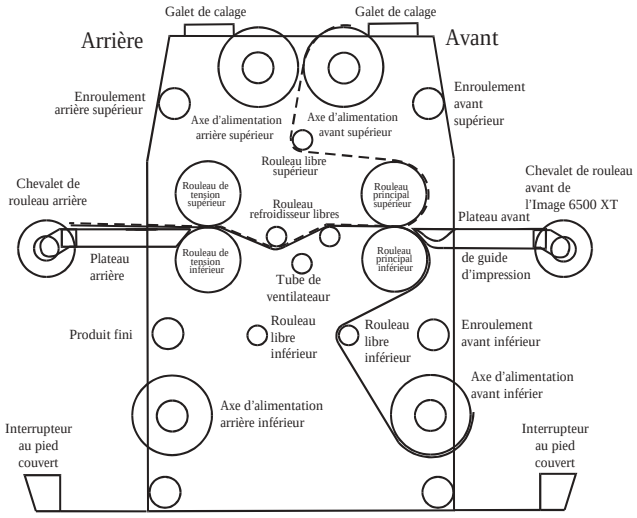


Figure 24. Enroulement pour l'encapsulation

Ce procédé est utilisé pour l'enduction des subjectiles avec une couche autocollante sur laquelle des images peuvent être montées.

Préparation:

IMPORTANT! S'assurer que les réglages de la roue de calage des cylindres correspondent à l'épaisseur du carton.

- Charger le rouleau d'adhésif sensible à la pression sur l'arbre de déroulement supérieur du plastificateur avec l'adhésif exposé face à vous.
- Utilisez un carton amorce de la même épaisseur que les cartons à enduire.
- Tirez sur l'adhésif vers le bas à partir de l'arbre de déroulement supérieur et le placer uniformément sur la face des deux cylindres.
- Appuyez sur l'interrupteur à pédale et en utilisant le carton amorce, poussez l'adhésif dans l'écartement des cylindres.
- Relâchez la pédale lorsque le bord arrière du carton amorce vient presque de quitter la ligne de contact des cylindres.
- Positionnez le carton à enduire dans l'écartement des cylindres et choisissez un réglage de vitesse.

N.B.: Pour l'enduction des cartons, s'assurer que le carton suivant à enduire suit le précédent sans intervalle.

N.B.: Suivez le dernier carton de la série à enduire avec le carton amorce de nouveau pour permettre au dernier carton de passer les cylindres de plastification puis arrêtez le moteur et relevez le cylindre supérieur.

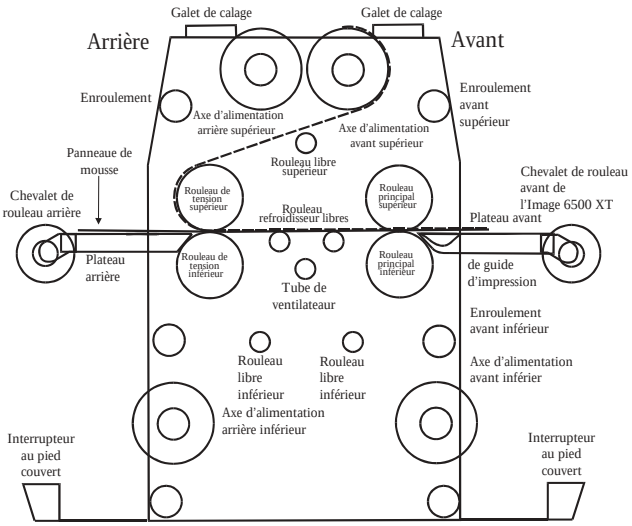


Figure 25. Cartes à pré-enduction

TRANSFERT VINYLE BASSE TEMPÉRATURE

La température du cylindre supérieur et le degré de pression descendante du cylindre principal dépend du type de toners. Utilisez le degré de pression minimum requis pour réussir le transfert.

VEHICULE: Electrostatique

FILMS:

— — — Arbre de Déroulement Supérieur : Véhicules avec Toners

_____ Arbre de Déroulement Inférieur : Bannière Vinyle

REGLAGES DU PLASTIFICATEUR :

Tableau de Commande Avant

Température Cylindre Supérieur:	121-135°C
Température Cylindre Inférieur:	60-65°C
Pression Cylindre Principal:	80-100 PSI
Ventilateur de Refroidissement: (Sous les galets de refroidissement)	EN MARCHE

Tableaux de Commande Arrière

Cylindre d'appel:	Abaissé
Pression de Cylindre d'Appel :	40-60 PSI
Tension d'Embrayage d'Appel :	40-60 PSI

Tableau de Commande Moteur

Sens de Rotation Moteur:	Avant
Réglage Vitesse Moteur:	0,5 0 1,5 m/mn

ENROULEMENTS DE LA BANDE

Tension de la Bande Supérieure:	Moyenne à Forte
Tension de la Bande Inférieure:	Légère à Moyenne
Galets de Refroidissement :	Par-dessus le 1er/ Sous le 2nd
Réglages de la Roue de Calage :	-2mm

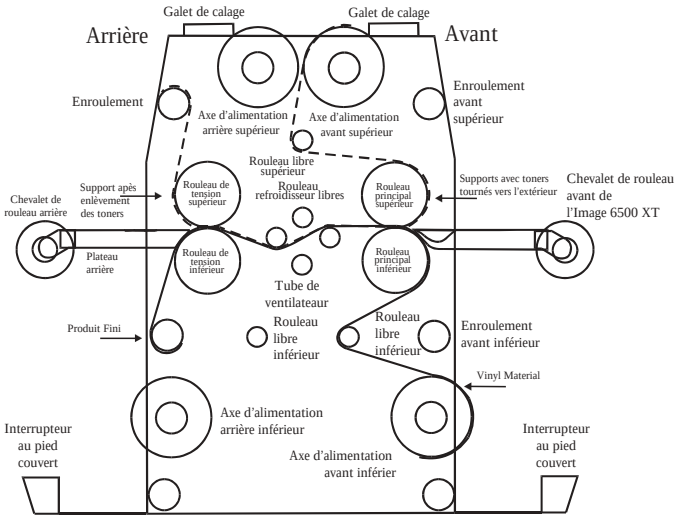


Figure 26. Enroulement pour transfert vinyle

FICHE DE CONTRÔLE DE PROCÉDÉ

Process: _____

Application: _____

Arbre Déroulement Supérieur: _____

Arbre Déroulement Inférieur: _____

Réglages de Tableau de Commande Avant

Température Cylindre Supérieur: _____

Température Cylindre Inférieur: _____

Pression Cylindre Principal: _____

Ventilateur de Refroidissement: Marche/Arrêt _____

Réglages de Tableau de Commande Arrière

Cylindres d'Appel: Haut/Bas _____

Pression Cylindre d'Appel: _____

Tension Embrayage d'Appel: _____

Réglages Tableau de Commande Moteur

Sens de Rotation Moteur: Avant/Arrière _____

Réglage Vitesse Moteur: _____

Réglages de la Bande

Galets de Refroidissement:
[Au-dessus/Sous] 1er/2è _____

Tension de la Bande,
Arbre Déroulement Supérieur: _____

Légère/Moyenne/Forte _____

Tension de Bande,
Arbre Déroulement Inférieur: _____

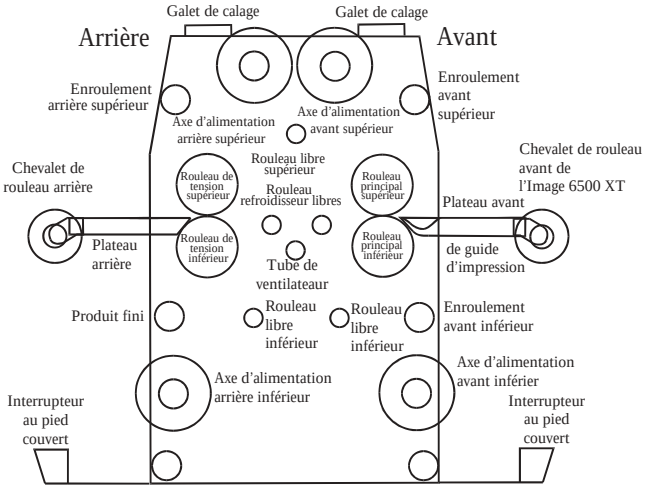
Légère/Moyenne/Forte _____

Réglages Roue de Calage:
Avant/Arrière _____

Images: Alimentation par Feuille/
Chevalet à Rouleau _____

N.B.: Nous vous recommandons de faire une photocopie de cette page. Pour chaque application réussie, enregistrer le procédé et les réglages ainsi qu'un schéma de la procédure d'enroulement. Conserver l'enregistrement afin de pouvoir renouveler l'application ultérieurement.

CONSEIL: En mettant à disposition une image standard pour chaque nouveau procédé, les matériels de ventes et des échantillons peuvent être collectionnés pour future référence



NETTOYAGE/MAINTENANCE DE VOTRE PLASTIFICATEUR

AVERTISSEMENT! Tournez le verrouillage de sécurité de la porte en position DEVERROUILLE puis déconnectez le plastificateur de l'alimentation secteur avant de nettoyer ou graisser les paliers.

LE NETTOYAGE DU PLASTIFICATEUR

- On peut nettoyer le plastificateur avec un chiffon sans peluches, légèrement humecté d'une solution d'eau et de savon doux. N'utilisez pas de produit de nettoyage en bombe. Ne plongez aucune partie du plastificateur dans l'eau ou autres liquides.
- N'utilisez pas de produit de nettoyage abrasif car cela peut endommager les surfaces peintes.
- Ne laissez pas l'eau ou les liquides pénétrer dans les circuits électriques, car cela peut causer un accident ou endommager l'équipement à la mise sous tension.

LE GRAISSAGE DES PALIERS

- Vous devez graisser les roulements à rouleau supérieur et inférieur une fois par mois ou toutes les 200 heures. Référez-vous au kit accompagnant le pistolet graisseur inclus dans vos accessoires pour les fournitures et les instructions.

AVERTISSEMENT! La non-lubrification des paliers causera une usure prématurée qui peut entraîner des réparations coûteuses et annuler votre garantie.

- Appelez le Service Technique SEAL Graphics STH pour toute assistance supplémentaire (voir page de couverture arrière).

LE NETTOYAGE DES CYLINDRES

IMPORTANT! Nettoyez les cylindres du plastificateur tous les jours pour éviter l'accumulation d'adhésif et assurer une production de bonne qualité. L'accumulation d'adhésif peut finalement endommager les cylindres.

- Pendant la plastification, une petite quantité d'adhésif sort des films de plastification et s'étend sur les cylindres supérieur et inférieur. Ce résidu s'accumule par une utilisation normale et peut facilement se nettoyer.
- Utilisez le produit de nettoyage des cylindres (inclus) pour éliminer l'excédent d'adhésif répandu sur ceux-ci. Il est préférable de faire ce nettoyage quand les cylindres sont chauds.

AVERTISSEMENT! N'utilisez qu'un produit de nettoyage pour rouleau ou un chiffon de coton et de l'isopropyl alcool pour nettoyer les cylindres. Ne pas utiliser d'autres solvants ni produits de nettoyage. Leur utilisation peut endommager les cylindres et annulera la garantie.

- En nettoyant le cylindre supérieur, placez une chute de carton mousse sous le cylindre pour éviter de faire tomber sur le cylindre inférieur les restes d'adhésif nettoyés.
- Pour l'adhésif difficile à enlever, laissez les cylindres se refroidir et utiliser l'isopropyl alcool et un chiffon propre sans peluches. Ne jamais verser de l'alcool directement sur l'appareil.

ATTENTION! Faites toujours très attention en utilisant l'isopropyl alcool (IPA)! L'IPA est très inflammable. Le point d'éclair de l'IPA est 11°C. La température d'auto-allumage est de 400°C. Portez des gants en caoutchouc et utilisez le produit dans un endroit bien aéré.

FICHE D'ENTRETIEN PÈRIODIQUE

Graissage des Paliers	Réglage Tension de la Chaîne/Huilage de la Chaîne**	Vidange de l'Eau (Filtre à air)***	Vérification de Sécurité après Révision

N.B.: Inscrivez les dates de service et initiales du personnel d'entretien.

Nous vous recommandons de photocopier cette page, de l'afficher à l'intérieur de la porte de l'armoire et de l'utiliser pour noter les dates d'intervention du personnel de maintenance ou sécurité agréé pour ces procédures d'entretien du plastificateur.

Un bon entretien de votre plastificateur vous assurera de nombreuses années de rentabilité sur votre investissement.

N'utilisez que des pièces de rechange spécifiées par SEAL Graphics.

** Utilisez de l'huile légère pour huiler la chaîne environ tous les trois mois.

*** Videz le filtre à air environ tous les six mois pour éviter tout endommagement des cylindres à air par l'humidité.

Faites appel au Service Technique SEAL Graphics pour obtenir de l'aide (voir dernière page de couverture).

GUIDE DE DÈPANNAGE

Problème	Solution
Le plastificateur ne se met pas sous tension.	• Vérifiez si le câble d'alimentation est branché dans la prise murale secteur. • Vérifiez si l'interrupteur d'Attente est en MARCHE. • Débranchez le plastificateur et vérifiez les disjoncteurs à l'intérieur de l'armoire de gauche. Seul le personnel de maintenance ou de sécurité agréé doit faire cette opération. • Assurez-vous que la porte de l'armoire de gauche est fermée et que le ver rouillage à sécurité de la Porte est en position ENCLENCHEE. En tour nant le verrouillage de la porte en position ARRET, cela coupe automa tiquement l'alimentation secteur du plastificateur..
Le moteur ne tourne pas. `	• Assurez-vous que les cellules photo-électriques ne sont pas bloquées. • Assurez-vous que les boutons d'arrêt d'urgence n'ont pas été actionnés. Tournez-les pour les réenclencher. • Vérifiez que l'on a appuyé sur l'interrupteur de sens avant ou arrière du moteur (le commutateur s'allume). • Augmentez la vitesse du moteur. • Débranchez le plastificateur et vérifiez les fusibles. Seul le personnel de maintenance ou de sécurité doit être admis à le faire.
Le plastificateur ne chauffe pas ou indique des lectures de température irrégulières.	• Assurez-vous que l'interrupteur de chauffage est sur MARCHE – le témoin DEL s'allume. • Assurez-vous que les cylindres sont ensemble (avec les deux réglages des roues de calage sur 0") et tournent à une vitesse modérée au début du chauffage.
Les Images ou Epreuves font des ondulations lorsqu'elles sont alimentées La sortie du film est ridée ou ondulante.	• Exercez une tension sur les Images ou Epreuves lorsqu'elles sont introduites dans l'intervalle. dans l'intervalle entre cylindres. • Retenir manuellement les feuilles individuelles. • Vérifiez que vous avez fait passer correctement la bande dans le plastificateur. • Mauvaise tension du film – la plupart des films d'encapsulation nécessitent un degré minimum de tension de freinage. • Faites fonctionner le plastificateur à une vitesse supérieure pour les matériels photographiques ou les épreuves thermosensibles car l'exposition à la chaleur à basse vitesse peut provoquer des ondulations.
Le film est trouble ou taché.	• Augmentez la température du cylindre ou diminuez la vitesse du moteur. • Les films épais peuvent nécessiter une pression de cylindre accrue à cause de la couche de film plus épaisse.

Services techniques:
Pour toute assistance technique, veuillez contacter votre représentant SEAL Graphics Technical Service (voir au dos de la brochure). En appelant le Service Technique, ayez à disposition le numéro de série du plastificateur (qui figure sur la plaque du constructeur). La plaque d'identification (plaque du constructeur) se trouve à l'arrière du plastificateur.

GLOSSAIRE

Autocollant :

Image qui a été contrecollée par-dessus (par thermo-activation ou sensibilité à la pression) avec un support adhésif.

Film:

Synonyme de contre-collage. Matière utilisée dans le processus de plastification et encapsulation.

Films Thermo-Activés:

Films dotés d'un adhésif qui est activé quand on applique la chaleur. Lorsqu'il est appliqué à une image, l'adhésif forme une forte adhérence qui colle l'image et le film ensemble.

Entrée:

Le côté du plastificateur dans lequel les images sont introduites.

Carte-Amorce:

Morceau de carton mousse (environ 120cm x 10cm) utilisé pour introduire les films dans l'écartement entre cylindres. Egalement utilisé pour les cartons de montage ou pré-enduction, pour éviter que l'adhésif ne tombe sur les cylindres et adhère sur les bords.

DEL:

Diode électroluminescen

Mil:

Se rapporte à l'épaisseur du film en millièmes de pouce. Un Mil est égal à 0,0254mm ou 25 microns.

Montage:

Application d'une image sur un type de carton mousse ou subjectile.

Ligne de Contact ou Ecartement entre Cylindres:

L'endroit où les cylindres supérieur et inférieur entrent en contact.

Sortie:

Le côté du plastificateur d'où sortent les images finies.

Pré-enduction:

Le procédé consistant à enduire un subjectile avec un film de montage adhésif sur lequel une image peut être montée.

Presse:

Le degré de force dans une distance que l'on exerce sur tout ce qui passe entre les cylindres supérieur et inférieur.

Films Sensibles à la Pression:

Films comprenant un adhésif qui est activé quand on exerce une pression, formant une adhérence entre le film protecteur et la surface de l'image. Procédé utilisé principalement pour les applications à montage rapide et recommandé pour les épreuves thermosensibles et photographiques.

Feuille de Protection:

Support d'un film sensible à la pression ou d'un adhésif de montage. Lorsqu'on pèle la feuille de protection, la couche d'adhésif se trouve exposée.

'Traîneau':

Carton dont la surface est non-collante et qui est utilisée pour la plastification d'un seul côté d'une image.

Subjectile:

La matière sur laquelle on monte ou fixe une image.

SEAL
Seal Brands...the finishing touch

LISTE DES PIËCES DE RECHANGE

DESCRIPTION DE LA PIECE	NUMERO DE LA PIECE #
Compresseur d'Air	225020
Tube Ventilateur	615463
Ensemble Arbre de Chevalet à rouleau	5520
Ensemble Arbre d'Alimentation	5519
Table, Guide Image (Avant	5521
Table, Guide Epreuve (Arrière)	5522
Ensemble Arbre d'enroulement	5518

CARACTÈRISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques Mécaniques	
Dimensions (H x L x Prof)	1423 mm x 2159 mm x 1448 mm
Poids Net	818 kg
Poids d'Expédition	907 kg
Construction des Cylindres	Quatre cylindres à revêtement silicone anti-adhérence
Procédé	
Largeur Maximum de Travail	1550 mm
Vitesse Maximum Cylindre	4.5 m/mn
Diamètre Intérieur Mandrin	76 mm
Epaisseur Carton Maximum	25,4 mm
Réglages d'Ecartement Cylindre	0, 1/16, 1/8, 3/16, 1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1 et –1/16"
	(0, 2, 3, 5, 6, 10, 13, 19, 25 et -2 mm)
Température Maximale Cylindre Principal	135°C
Caractéristiques Electriques	
Alimentations Electriques	
Version Monophasé	200-240Vac, 50/60Hz, 48A, 2/G
Version Triphasé	230-400Vac, 50/60Hz, 22A, 3N/PE
Consommation Electrique Maximale	11 000 watts
N.B.: Bruit Ambiant	Moins de 70DB(A)
Codes de Commande	
SEAL Image 6500	Monophasé 60424
SEAL Image 6500	Triphasé 60425

Chaque plastificateur Image a une étiquette de Numéro de Série située sur l'armoire côté droit quand on fait face à l'arrière. Cette étiquette indique le type de modèle, les besoins électriques et le numéro de série du plastificateur (important pour référence si une réparation est requise).

PÉRIODE DE GARANTIE

SEAL Graphics garantit à l'acheteur consommateur d'origine que tout plastificateur Image® neuf qui s'avérerait défectueux quant aux matières ou à la fabrication au cours de la période garantie applicable sera réparé ou, à notre option, remplacé gratuitement. La garantie applicable sera d'un an à compter de la date d'achat à l'exception des revêtements silicones des cylindres pour lesquels elle sera de six mois à compter de la date d'achat. Le terme "Acheteur consommateur d'origine" signifie la personne qui a acheté pour la première fois le produit couvert par la présente garantie, autrement que dans le but de revendre ce produit.

La garantie est accordée et n'est appliquée que par l'acheteur consommateur d'origine et uniquement pendant la période (au cours du terme applicable) pendant laquelle le produit reste en possession de l'acheteur consommateur d'origine. Cette garantie ne sera pas applicable s'il s'avère qu'à un moment quelconque l'équipement n'a pas été utilisé dans le but proposé.

Pour tout complément d'information concernant cette garantie, veuillez contacter votre distributeur.

AVERTISSEMENT: Toute modification ou changement non autorisé de cet appareil, n'ayant pas reçu notre approbation écrite préalable annulera la garantie de l'utilisateur et transférera sur celui-ci les obligations de sécurité et santé au travail.

AVERTISSEMENT! Les modifications de cet appareil qui ne seraient pas expressément agréées par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le droit de l'utilisateur à se servir de l'équipement.

N. B: Cet équipement a été testé et s'est avéré conforme aux limites fixées pour un dispositif numérique de classe A, en vertu de la 15è partie des règles FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nocives quand l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement produit et peut rayonner des radiofréquences et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément au Manuel de l'Utilisateur, peut créer des interférences nuisibles pour les communications radio. L'utilisation de cet équipement dans une zone résidentielle est susceptible de causer des interférences nuisibles auquel cas il incombera à l'utilisateur d'y remédier à ses propres frais.

Tous droits réservés. Aucune partie de ce document ne peut être photocopiée, reproduite ni traduite dans aucune langue sans la permission écrite préalable de SEAL Graphics.

Les informations contenues dans le présent document sont sous réserve de modifications sans préavis et ne doivent pas être interprétées comme engagement de la part de SEAL Graphics.

SEAL Graphics n'assume aucune responsabilité pour les erreurs éventuelles qui peuvent apparaître dans le présent document. Cette société n'émet aucune garantie explicite ou implicite de quelque sorte que ce soit concernant ce matériel, y compris mais sans se limiter aux garanties implicites de commerciabilité et d'adaptation à une application particulière.

SEAL Graphics ne sauraient être tenus responsables des dommages indirects ou par voie de conséquence se rapportant ou provenant de la fourniture, performance, ou utilisation du présent document et du matériel de programme qu'il décrit.

SEAL Graphics
Service Clientèle
Aux Etats-Unis & Latin America
Téléphone: 800-257-7325 / Fax: 800-966-4554
Canada - Téléphone: 800-663-4868 / Fax: 905-564-7094
Europe & Asie -
Téléphone: +44 (0) 1268 530331 / Fax: +44 (0) 1268 725 864
Service technique
Amériques - Téléphone: 888-240-6021
Europe & Asie – Contactez votre revendeur SEAL autorisé local
Ou
Europe & Asie - Téléphone: +44 (0) 1268 530 331/Fax: +44 (09 1268 725 864

CE